



# Instrukcja obsługi przyłbicy MOST V1000



- PL** Instrukcja obsługi - 2
- EN** Instruction manual - 12
- RU** Технологическая инструкция - 22
- RO** Manual de instrucțiuni - 32
- LT** Instrukcijos - 42
- SK** Návod - 52
- DE** Betriebsanleitung - 62



## Spis treści

1. BEZPIECZEŃSTWO .....	3
2. PRZYGOTOWANIE I EKSPLOATACJA .....	6
3. NAJCZĘŚCIEJ WYSTĘPUJĄCE PROBLEMY I ICH ROZWIĄZANIA .....	7
4. SERWISOWANIE I KONSERWACJA .....	8
5. WYMIANA ZEWNĘTRZNEJ SZYBKII I FILTRA SPAWALNICZEGO .....	8
6. OZNACZENIA NA PRODUKCIE .....	9
7. WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH I MONTAŻ .....	9
8. DANE TECHNICZNE .....	10
9. OZNACZENIA KONTROLNE I CERTYFIKATY / DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE .....	11

# 1. BEZPIECZEŃSTWO

## OSTRZEŻENIA BEZPIECZEŃSTWA – PRZECZYTAĆ PRZED ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA



### OSTRZEŻENIE!

Przed przystąpieniem do eksploatacji należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi.

Przyłbica spawalnicza MOST V1000 z funkcją automatycznego przyciemniania jest dostarczany w postaci zmontowanej. Niemniej jednak przed rozpoczęciem użytkowania należy go odpowiednio dostosować do użytkownika. Ustawić czas opóźnienia, czułość i stopień zaciemnienia według własnych potrzeb.

Przyłbice należy przechowywać w suchych, chłodnych, zaciemnionych pomieszczeniach.



### INSTRUKCJE DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA

**OSTRZEŻENIE!** Przed rozpoczęciem użytkowania przyłbicy przy spawaniu należy przeczytać ze zrozumieniem poniższe wytyczne dot. bezpieczeństwa..



### OSTRZEŻENIE!

- Przyłbica spawalnicza z filtrem automatycznym nie jest przeznaczony do użytku przy spawaniu laserowym.
- Nigdy nie umieszczać przyłbicy z filtrem automatycznym na gorącej powierzchni.
- Nigdy nie otwierać ani nie modyfikować filtra automatycznego.
- Przyłbica spawalnicza z filtrem automatycznym nie chroni przed niebezpieczeństwem związanym z uderzeniem.
- Przyłbica nie chroni przed urządzeniami wybuchowymi i cieczami żrącymi.
- Nie dokonywać żadnych modyfikacji filtra lub przyłbicy niewymienionych w niniejszej instrukcji obsługi.
- Nie używać części zamiennych innych niż określone w niniejszej instrukcji obsługi. Nieupoważniona modyfikacja lub nieoryginalne części zamiennie spowodują unieważnienie gwarancji i mogą narazić użytkownika na odniesienie urazu.
- Jeśli przyłbica nie przyciemni się po zajarzeniu łuku, należy natychmiast zakończyć spawanie i skontaktować się ze sprzedawcą / producentem.
- Nie zanurzać filtra w wodzie.
- Nie stosować rozpuszczalników na osłonie filtra ani podzespołach przyłbicy.
- Używać wyłącznie przy temperaturach: od -10°C do +65°C.
- Temperatura przechowywania: od -20°C do +85°C. W przypadku nieużywania przyłbicy przed dłuższy okres należy przechowywać ją w suchych, chłodnych i zaciemnionych pomieszczeniach.
- Chronić filtr przed kontaktem z płynami lub zanieczyszczeniami.
- Regularnie czyścić powierzchnię filtra; nie używać silnych roztworów czyszczących. Zawsze utrzymywać czujniki i ogniwa słoneczne w czystości, czyszcząc je miękką tkaniną.

- Regularnie wymieniać pęknięte/zarysowane/dziurawe przednie szybki ochronne.
- Materiały stykające się ze skórą użytkownika mogą wywołać reakcje alergiczne u osób wrażliwych w niektórych okolicznościach.
- Filtra automatyczny można używać wyłącznie wraz z szybkami ochronnymi.
- Osłony oczu, odporne na przenikanie cząsteczek poruszających się z dużą prędkością, które są noszone na normalne okulary, mogą przenosić uderzenia, co może powodować zagrożenie dla użytkownika.

Przyłbice **MOST V1000** zapewniają stałą ochronę przed promieniowaniem UV/podczerwonym oraz zabezpieczają twarz i oczy przed iskrami w trakcie procesu spawania.

Napromieniowanie powstające podczas zajarzania łuku należy patrzeć wyłącznie z użyciem środków ochrony wzroku. Ich brak może spowodować bolesne zapalenie rogówki i nieodwracalne uszkodzenie soczewek oczu prowadzące do ślepoty.



### **OSTRZEŻENIE!** **ZAKRES ZASTOSOWAŃ**

Przyłbice i filtry spawalnicze **RYWAL-RHC** mogą być wykorzystywane w większości zastosowań związanych ze spawaniem łukowym oraz spawaniem TIG. Filtry spawalnicze zapewniają ochronę przed szkodliwym promieniowaniem UV i IR; wzrok chroniony jest tak długo, jak długo przyłbica z filtrem pozostaje opuszczona na oczy.

W poniższej tabeli przedstawiono najbardziej odpowiednie dla filtrów spawalniczych stopnie przyciemnienia w funkcji metody i prądu spawania.

## Napięcie prądu w amperach

Proces spawania  
i powiązane techniki

	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
Ręczne spawanie elektrodami Elektrody z rdzeniem topnikowym Elektrody z drutem topnikowym		8		9	10		11		12		13		14
MIG / spawanie metali w osłonie gazów obojętnych - argon (Ar/He) Stal, stopy stali Miedź i jej stopy itp.						10	11		12		13		14
MIG / spawanie metali w osłonie gazów obojętnych - argon (Ar/He) Aluminium, miedź, nikiel i inne stopy						10	11		12	13		14	
TIG / spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych - argon (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He) Wszystkie metale spawalne, takie jak stal, aluminium, miedź, nikiel i ich stopy		8		9	10		11		12		13		
MAG / spawanie metali w osłonie gazów aktywnych (Ar/Co <sub>2</sub> ) (Ar/Co <sub>2</sub> /He/H <sub>2</sub> ) Stalowa konstrukcja, stal hartowana i odpuszczana Stal Cr-Ni, Stal Cr i inne stopy					10	11	12		13		14		
Spawanie łukiem elektrycznym gazowym sprężonym powie- trzem (Spawanie elektrodą węglową) elektrody węglowe (O <sub>2</sub> ) Sprężone powietrze (O <sub>2</sub> ) wykorzystywane do żłobienia gazowego							10	11	12	13	14		
Cięcie plazmowe (cięcie termiczne) Wszystkie spawalne metale - patrz metoda WIG Gaz centralny i zewnętrzny Argon (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He)							11		12		13		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	

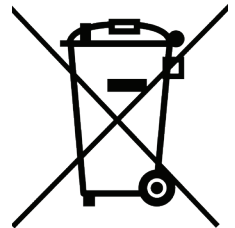


## UWAGA!

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz dyrektywą 2006/66/WE w sprawie baterii i akumulatorów oraz zużytych baterii i akumulatorów oraz ich zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksplloatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne oraz zużyte baterie/akumulatory należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

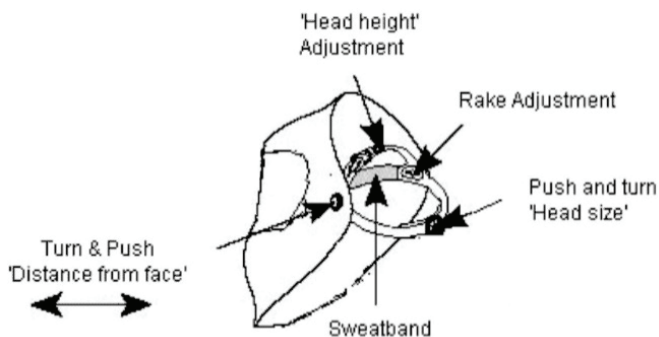


**RYWAL-RHC** oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i sprzęt ochrony osobistej. Aby uzyskać informacje na temat oferowanych produktów, należy skontaktować się z najbliższym oddziałem **RYWAL-RHC** (patrz ostatnia strona) lub odwiedzić naszą stronę internetową [www.rywal.eu](http://www.rywal.eu)

## 2. PRZYGOTOWANIE I EKSPLOATACJA

Przyłbice spawalnicze **MOST V1000** są całkowicie zmontowane i gotowe do użycia. Wystarczy przeprowadzić drobne regulacje. Wszystkie przyłbice spawalnicze są wyposażone w wygodne nagłowie, które można regulować na cztery sposoby:

- Nacisnąć i przesunąć, aby dopasować „wysokość głowy”.
- Ustawić „poziom nachylenia”, aby ograniczyć przemieszczanie się przyłbicy w pionie.
- Nacisnąć i obrócić, aby dopasować „obwód głowy”.
- Obrócić, aby dopasować „odległość od twarzy”.



Przed rozpoczęciem pracy należy ostrożnie sprawdzić przyłbicę spawalniczą i filtr automatyczny pod kątem widocznych śladów, pęknięć, wyłobień lub zarysowań na powierzchni. Jeśli szybki ochronne są zarysowane, uszkodzone lub pokryte rozpryskami, należy je wymienić.

Należy chronić przyłbicę spawalniczą przed upadkiem. Nie umieszczać ciężkich przedmiotów ani narzędzi na przyłbicy lub w jej wnętrzu, ponieważ może to spowodować uszkodzenie poszczególnych elementów. Przeprowadzanie konserwacji filtra nie jest konieczne przez cały okres jego eksploatacji, jeśli jest on używany prawidłowo.

### 3. NAJCZĘŚCIEJ WYSTĘPUJĄCE PROBLEMY I ICH ROZWIĄZANIA

- **Filtr z funkcją automatycznego przyciemniania nie przyciemnia się lub rozjaśnia podczas spawania**

1. Przednia szybka ochronna jest zabrudzona lub uszkodzona (wymienić przednią szybkę ochronną).
2. Czujniki są zabrudzone (wyczyścić powierzchnię czujników).
3. Natężenie prądu spawania jest niskie (ustawić czułość na wyższy poziom).
4. Sprawdzić baterie oraz zweryfikować, czy są one w dobrym stanie oraz czy zostały prawidłowo zamontowane. Sprawdzić również powierzchnię i styki baterii oraz oczyścić je, jeśli to konieczne.

- **Wolna reakcja**

Temperatura robocza jest zbyt niska (nie używać przy temperaturach poniżej  $-10^{\circ}\text{C}$ ).

- **Słaba widoczność**

1. Przednie i/ lub wewnętrzne szybki ochronne są zanieczyszczone (wymienić szybki).
2. Brak wystarczającego oświetlenia otoczenia.
3. Stopień przyciemniania jest nieprawidłowo ustawiony (dopasować stopień przyciemniania do warunków spawania).
4. Sprawdzić, czy folia ochronna została zdjęta z przedniej szybki ochronnej.


#### WKŁADANIE BATERII

Wysunąć osłonę baterii z zewnętrznej obudowy i włożyć w prawidłowy sposób baterie, pamiętając o wsunięciu osłony po włożeniu baterii.

#### WYBÓR PRACY FILTRA W TRYBIE SZLIFOWANIA

Naciśnij przycisk „GRIND” na zewnętrznej części przyłbicy. W trybie szlifowania przyciemnienie filtra ma wartości 4. Czułość i opóźnienie nie podlega regulacji. Wskaznik trubu szlifowania będzie zapalony przez 3 sek podczas pracy w tym trybie. Przed wznowieniem spawania należy upewnić się, że filtr będzie ponownie w funkcji spawania. Aby to zrobić, naciśnij ponownie przycisk „GRIND” na zewnętrznej części przyłbicy.

#### WSKAŹNIK POZIOMU NAŁADOWANIA BATERII

Automatyczny filtr spawalniczy przyłbicy **MOST V1000** jest zasilany przez ogniwo słoneczne i 1 baterie litową CR2450. Gdy pojawi się symbol „”, należy wymienić baterie CR2450 na nową.

#### USTAWIANIE PRZYCIEMNIENIA

Dotknij przycisku „MODE” na filtrze automatycznym, aby wybrać poziom przyciemniania. Jeśli to nie możliwe, dotykaj ponownie przycisku „MODE” do momentu aż pojawi się „WELD”. Aby zmienić przyciemnienie w zakresie 5-9 lub 9-13 trzymaj wciśnięte „▲”. Aby ustawić odpowiednie przyciemnienie w zakresie 5-9 lub 9-13 dotknij „▲” i „▼”. Wybierz odpowiedni poziom ściemniania dla procesu spawania / cięcia, korzystając z „Tabeli informacji o ściemnianiu” powyżej.

## USTAWIANIE CZUŁOŚCI

Dotknąć przycisku „MODE” na ekranie, aby ustawić czułość. Dotknąć „▲” i „▼”, aby ustawić czułość filtra na zajarzenie łuku przy różnych procesach spawania. Ustawienie czułości w zakresie 1–10 to normalne ustawienia służące do codziennego użytku.

## USTAWIENIE OPÓŹNIENIA

Dotknąć przycisku „MODE”, aby ustawić czas opóźnienia. Dotknąć „▲” i „▼”, aby ustawić czas przełączenia filtra do stanu jasnego po zakończeniu spawania lub cięcia.

## 4. SERWISOWANIE I KONSERWACJA

Czyścić przyłbicę **MOST V1000** wyłącznie delikatnym mydłem i wodą. Wycierać czystą bawełnianą szmatką.

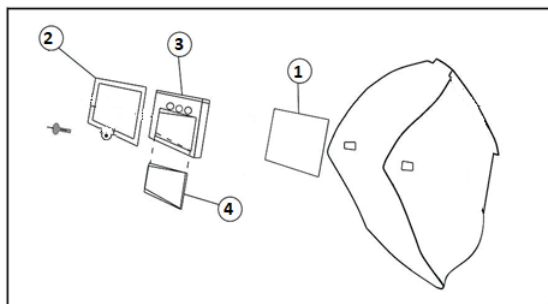
Stosowanie rozpuszczalników jest zabronione – powoduje uszkodzenie przyłbicy i filtrów. Należy zawsze wymieniać zarysowane lub uszkodzone szybki ochronne.

Użytkownik musi codziennie sprawdzać przyłbicę pod kątem widocznych uszkodzeń. Zewnętrzne i wewnętrzne szybki ochronne ulegają zużyciu i należy je regularnie wymieniać, zastępując oryginalnymi częściami zamiennymi podanymi na końcu instrukcji.

## 5. WYMIANA ZEWNĘTRZNEJ SZYBKII I FILTRA SPAWALNICZEGO

Zdjąć wkręt utrzymujące szybki ochronne i filtr spawalniczy; wymienić elementy i zamontować je z powrotem w takiej samej kolejności. Należy pamiętać, aby filtr spawalniczy znajdował się między zewnętrzną i wewnętrzną szybką ochronną.

Powtórzyć tę samą procedurę w celu wymiany szybki ochronnej; zdjąć wkręt utrzymujące osłonę szybki od wewnątrz i zastąpić ją odpowiednią częścią zamienną podaną na końcu instrukcji.



1. Zewnętrzna szybka ochronna.
2. Ramka.
3. Automatyczny filtr spawalniczy.
4. Wewnętrzną szybką ochronną.



## 6. OZNACZENIA NA PRODUKCIE

PL

### Oznaczenia na produkcie

Oznaczenia na przyłbicy:

**RYWAL-RHC**                      **EN175**                      **B**                      **CE**

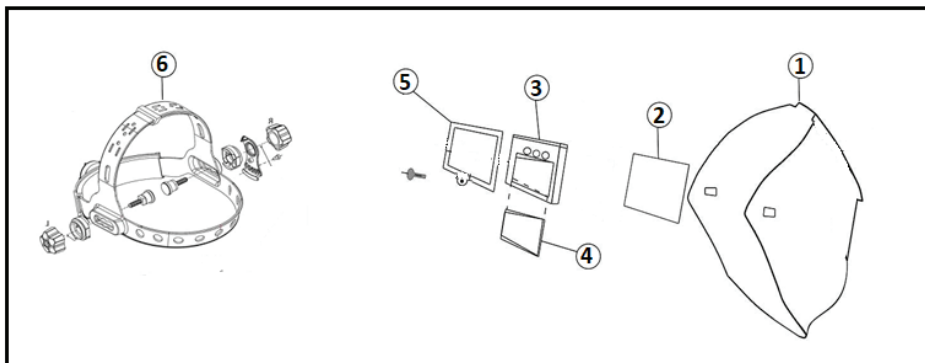
Producent	_____	_____	_____	_____
Właściwy standard UE	_____	_____	_____	_____
Wytrzymałość mechaniczna przy 120 m/s	_____			
Znak zgodności CE	_____			

Oznaczenia na szybkach ochronnych i wizjerze:

**RYWAL-RHC**                      **1**                      **B**                      **CE**

Producent	_____	_____	_____	_____
Klasyfikacja optyczna	_____	_____	_____	_____
Wytrzymałość mechaniczna przy 120 m/s	_____			
Znak zgodności CE	_____			

## 7. WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH I MONTAŻ V1000



Numer na rysunku	Nazwa	Numer katalogowy
1	Skorupa przyłbicy V1000	
2	Zewnętrzna szybka ochronna (100 x 117 x 1,5mm)	72 00 911216
3	Automatyczny filtr spawalniczy (110 x 90 x 8,5 mm)	72 00 911217
4	Wewnętrzna szybka ochronna (55 x 99 x 1,0mm)	72 00 911215
5	Ramka filtra automatycznego	
6	Nagłowie przyłbicy V1000	72 00 911213
7	Opaska przeciwpotna do V1000	72 00 911214

## 8. DANE TECHNICZNE

Pole widzenia	98 x 53 mm
Klasa optyczna	1/1/1/2
Zakres zaciemnienia	Zmienne zaciemnienie 4/5-8/9-13
Czas przełączania	0,08 ms
Czułość i czas opóźnienia	Regulowane (wewnątrz)
Ochrona przed promieniowaniem UV/IR	DIN 16
Temperatura pracy	Od -10°C do 65°C
Zasilanie	Ogniwo słoneczne oraz wymienna bateria CR2450
Tryb szlifowanie (GRIND)	Zewnętrzny przycisk / wewnętrzny wskaźnik pracy przyłbicy w tym trybie
Standardy zgodności	CE/ANSI/CSA
Materiał przyłbicy	Specjalny materiał nylonowy

## **9. OZNACZENIA KONTROLNE I CERTYFIKATY / DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE**

Przyłbica z filtrem automatyczny MOST V1000 zostały przetestowane pod kątem ochrony oczu przez następujące organizacje: ECS GmbH, która wydaje certyfikaty zgodności i prowadzi system kontroli jakości, kontrolowana przez Komisję Europejską, Niemieckie Ministerstwo Pracy oraz Centralne Biuro Prowincji.

W związku z tym mamy zezwolenie na używanie następujących oznaczeń:

**Deklaracja zgodności UE na przyłbicę z filtrem automatycznym MOST V1000 dostępna jest na stronie internetowej: [www.rywal.eu/files/v1000](http://www.rywal.eu/files/v1000)**

1. SAFETY .....	13
2. PREPARATION & OPERATION .....	16
3. COMMON PROBLEMS AND REMEDIES .....	17
4. SERVICING AND MAINTENANCE .....	18
5. REPLACING THE OUTER LENS AND WELDING FILTER .....	18
6. PRODUCT MARKING .....	19
7. PARTS LIST & ASSEMBLY .....	19
8. TECHNICAL DATA .....	20
9. CERTIFICATION & CONTROL LABELS .....	21

## SAFETY WARNINGS - READ BEFORE USING

**WARNING!**

Read & Understand All Instructions Before Using.

**Auto-Darkening welding helmets are designed to protect the eye and face from sparks, spatter and harmful radiation under normal welding conditions. Auto-Darkening filter automatically changes from light state to dark state when welding arc is struck, and it returns to the light state when welding stops.**

**The Auto-Darkening welding helmet comes assembled. But before it can be used, it must be adjusted to fit the user properly. Set up for delay time, sensitivity and shade number for your application.**

**The helmet should be stored in dry, cool and dark area and remember to remove the battery before long-time storage.**

**WARNING!**

- This Auto-Darkening welding helmet is not suitable for laser welding.
- Never place this helmet and Auto-Darkening filter on a hot surface.
- Never open or tamper with the Auto-Darkening filter.
- This Auto-Darkening welding helmet will not protect against severe impact hazards.
- This helmet will not protect against explosive devices or corrosive liquids.
- Do not make any modifications to either the filter or helmet, unless specified in this manual.
- Do not use replacement parts other than those specified in this manual. Unauthorized modifications and replacement parts will void the warranty and expose the operator to the risk of personal injury.
- Should this helmet not darken upon striking an arc, stop welding immediately and contact your supervisor or your dealer.
- Do not immerse the filter in water.
- Do not use any solvents on the filter screen or helmet components.
- Use only at temperatures: -10 °C ~ +65 °C (14°F ~ +149 °F).
- Storing temperature: -20 °C ~ +85 °C (-4 °F ~ +185 °F). The helmet should be stored in dry cool and dark area, when not using it for a long time.
- Protect filter from contact with liquid and dirt.
- Clean the filter surface regularly; do not use strong cleaning solutions. Always keep the sensors and solar cells clean using a clean lint-free tissue.
- Regularly replace the cracked / scratched / pitted front cover lens.
- The materials which may come into contact with the wearer's skin can cause allergic reactions in some circumstances.
- The ADF shall only be used in conjunction with the inner cover lens.
- The eye-protectors against high speed particles worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impacts, thus creating a hazard to the wearer.
- Toughened mineral filter oculars shall only be used in conjunction with a suitable backing ocular.
- If the symbols F or B are not common to both the ocular and the frame then it is the lower level which shall be assigned to the complete eye-protection.

### INSTRUCTIONS FOR USE



**WARNING! Before using the helmet for welding, ensure that you have read and understood the safety instructions.**

Information manual for the V1000 welder protective helmets comply with Para 1.4 of Appendix II of the EC Regulations.

V1000 helmets offer permanent protection against UV/IR rays, also face and eye protection from sparks caused by the welding process.

Do not look directly at the welding rays with unprotected eyes when the arc strikes. This can cause painful inflammation of the cornea and irreparable damage to the lens of the eye leading to cataracts.



### RANGE OF APPLICATION

**WARNING! Before using the helmet for welding, ensure that you have read and understood the safety instructions.**

RYWAL welding helmets and welding filters can be used for the majority of the arc welding applications and for TIG where stated. The welding filters provide protection against harmful UV- and IR-radiation according to the requirement for shade number marked on each passive of automatic (ADF) model; eye protection remains as long as the flip up is in the down position covering the vision.

The following chart is presented as a reference for the selection of the most suitable shade for the welding filter:

## Current internally in amperes

Welding process  
or related techniques

Welding process or related techniques	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
E manual Flux core electrodes Fluxed stick electrodes		8		9	10		11		12		13	14	
MIG / Metal-inert-gas Argon (Ar/He) Steels, alloyed steels Copper & its alloys etc.						10	11		12		13	14	
MIG / Metal-inert-gas Argon (Ar/He) Aluminium, copper, nickel and other alloys						10	11		12	13	14		
TIG / Tungsten-Inert gas Argon (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He) All weldable metals such as: steels, aluminium, copper, nickel and their alloys		8		9	10		11		12		13		
MAG / Metal-active gas (Ar/Co <sub>2</sub> O <sub>2</sub> ) (Ar/Co <sub>2</sub> /He/H <sub>2</sub> ) Construction steel, hardened & tempered steels Cr-Ni-steel, Cr-steel & other alloyed steels					10	11	12		13		14		
Electric arc compressed air joining (Melt joining) carbon electrodes (O <sub>2</sub> ) Flame grooving compressed air (O <sub>2</sub> )							10	11	12	13	14		
Plasma cutting (fusion cutting) All weldable metals see WIG Centre and outer gas: Argon (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He)							11		12		13		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	

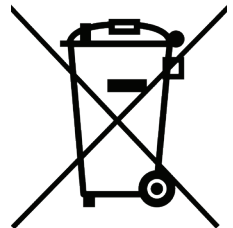
**NOTE!**

Dispose of electronic equipment at the recycling facility!

In observance of European Directive 2012/19/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electrical and/or electronic equipment that has reached the end of its life must be disposed of at a recycling facility.

As the person responsible for the equipment, it is your responsibility to obtain information on approved collection stations.

For further information contact the nearest RYWAL-RHC-RHC dealer.

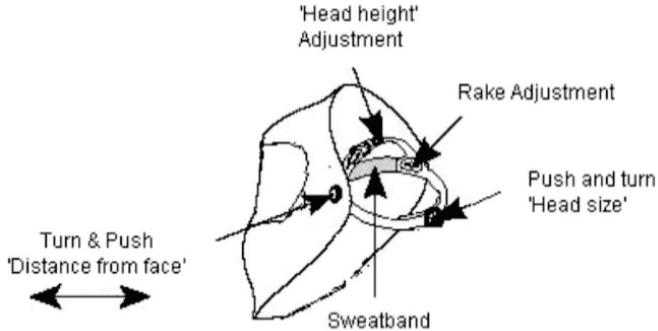


**RYWAL-RHC has an assortment of welding accessories and personal protection equipment for purchase. For ordering information contact your local RYWAL-RHC dealer or visit us on our website.**

## 2. PREPARATION & OPERATION

RYWAL V1000 welding helmets are fully assembled and ready to be used after minor adjustments. All welding helmets are equipped with a comfortable headgear that can be adjusted in four different ways:

- Push and move to adjust the “Head height”
- “Rake adjustment” to limit the upper and lower helmet positioning
- Push and turn to adjust the “Head size”
- Turn to adjust the “Distance from face”



1. Push and move “Head height”
2. “Rake adjustment”
3. Push and turn “Head size”
4. Turn “Distance from face”

Before commencing work please inspect carefully the welding helmet and the passive glass for any visible marks, cracks, pitted or scratched surfaces; damaged surfaces even on protection plates reduce vision impair protection. If protection plates are scratched, damaged or built up with spatter please replace.

Welding helmets should not be dropped. Do not place heavy objects or tools on or inside the helmet as they might damage the components. If used properly the welding filter requires no further maintenance during its lifetime.



- Irregular Darkening Dimming

Headgear has been set unevenly and there is an uneven distance from the eyes to the filter lens (Reset the headgear to reduce the difference to the filter).

- Auto-Darkening filter does not darken or flickers

1. Front cover lens is soiled or damaged (Change the cover lens).

2. Sensors are soiled (Clean the sensors surface).

3. Welding current is too low (Adjust the sensitivity level to higher).

4. Check battery and verify they are in good condition and installed properly. Also, check battery surfaces and contacts and clean if necessary.

- Slow response

Operating temperature is too low (Do not use at temperatures below -5 °C or 23 °F).

- Poor vision

1. Front / inside cover lens and / or the filter is soiled (Change lens). There is insufficient ambient light.

Shade number is incorrectly set (Reset the shade number). Check if removing the film on the front cover lens.

- BATTERY INSTALLATION

Slide the battery cover out of the external control case, install the battery properly, remember to slide back the cover after battery installation.

- SELECTING GRIND MODE

press "GRIND" button on external control case. In grind mode, the lens shade is fixed shade 4 and the sensitivity and delay cannot be adjusted. The grind indicator will flash for 3 seconds under grind mode Before restarting weld / cutting work, ensure that the auto darkening filter return to weld / cutting mode to do this press the button on external control case,

- BATTERY INDICATOR

This ADF cartridge is powered by solar cell and 1pc CR2450 lithium batteries.

When the symbol shows "", please replace new batteries in time.

- VARIABLE SHADE CONTROL

Press the "MODE" on display to set shade number press again if "WELD" LED not lit. to switch between Shade 5-9 and Shade 9-13, hold " ▲ ". To select the lens shade press ▲ OR ▼ Select the proper shade number for your welding / cutting process by referring to the "Shade Guide Table"

- SENSITIVITY CONTROL

Touch the "MODE." on display screen to set the sensitivity, touch " ▲ " and " ▼ " to make the lens more or less sensitive to arc light of different welding processes. Sensitivity setting 1-10 is the normal setting for everyday use. The sensitivity ranges for each mode are as follows:

- DELAY CONTROL

Touch the "MODE" on display screen to set the delay time touch " ▲ " and " ▼ " to adjust the time for the lens to switch to the clear state after welding or cutting.

## 4. SERVICING AND MAINTENANCE

Only clean the V1000 with mild soap and water. Dry with a clean cotton cloth. Please note the use of solvents is strictly prohibited, as they will damage the mask and filters. Scratched or damaged visors must always be replaced.

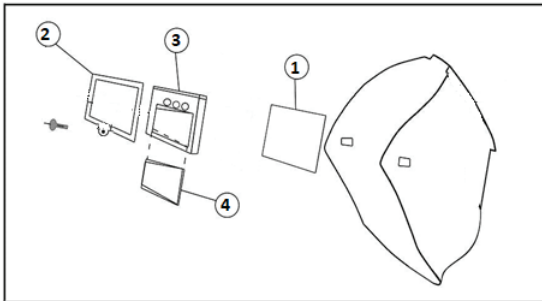
The user must make daily regular checks to ensure no damage is evident. Outer and Inner Visors are consumables and must be replaced regularly with genuine certified RYWAL spare parts.

## 5. REPLACING THE OUTER LENS AND WELDING FILTER

Remove the screw that holds the protective lenses and welding filter replace the component(s) and make sure that you put them back in the same order. Make sure that the welding filter stays within outer and inner protective lenses.

Follow the same procedure to replace the protective lens installed on the welding shell, simply remove the screw that hold the cover lens from the inside part of the shell and replace with a suitable RYWAL part.

See illustration below



1. Front cover lens
2. Cradle
3. Welding filter
4. Inner lens

## 6. PRODUCT MARKING

EN

### Product marking

Welding shell marking:

**RYWAL-RHC**      **EN175**      **B**      **CE**

Producer

Applicable EU standard

Mechanical strength  
at 120 m/sec

EC conformance mark

Welding visors marking:

**RYWAL-RHC**      **1**      **B**      **CE**

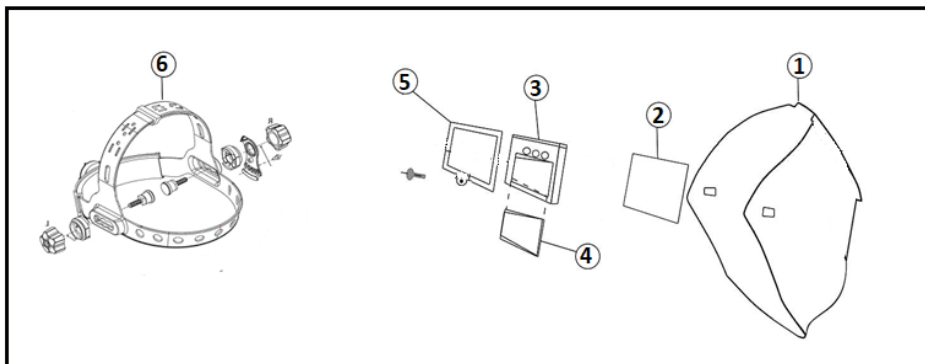
Producer

Optical classification

Mechanical strength  
at 120 m/sec

EC conformance mark

## 7. PARTS LIST & ASSEMBLY V1000



ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
1	Main shell	
2	Front Cover lens (100 x 117 x 1,5mm)	72 00 911216
3	Welding filter(110 x 90 x 8,5 mm)	72 00 911217
4	Inside cover lens ADF (55 x 99 x 1,0mm)	72 00 911215
5	ADF Cradle	
6	Head gear V1000	72 00 911213
7	Sweat band head gear Pro V1000	72 00 911214

## 8. TECHNICAL DATA

Viewing Field	98 x 53 mm
Optical Class	1/1/1/2
Shade Control	Variable shade 4/5-8/9-13
Switching Time	0.08 ms
Sensitivity & Delay Time	Adjustable (Internal)
UV/IR Protection	DIN 16
Operating Temperature	-10 °C – 65 °C (14 °F – 149 °F)
Power Supply	Solar cell, no battery change
Lens Control	Automatic
Standards	CE/ANSI/CSA
Helmet Material	Special Nylon

## **9. CERTIFICATION & CONTROL LABELS**

The V1000 welding filters are tested for eye protection by the following notified body:  
ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen Germany  
56, D-12103 Berlin, notified body 1883 that provides approval and continual quality system under the control of the European Commission, the German Ministry for Work and the Central Office of the Provinces We are therefore allowed to use the following marks:

**EN 175 B EN166 B EN379**

**European Conformity mark.**

**This confirms that the product fulfils the requirements of the Directive 89/686/ EWG**

**Address from  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
GERMANY**

1. Профессиональный сварочный шлем .....	23
2. ПОДГОТОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ .....	26
3. ОБЩИЕ ПРОБЛЕМЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ .....	27
4. ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	28
5. ЗАМЕНА НАРУЖНОЙ ЛИНЗЫ И СВАРОЧНОГО ФИЛЬТРА .....	28
6. МАРКИРОВКА ПРОДУКЦИИ .....	29
7. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ V1000 И ПОРЯДОК СБОРКИ .....	29
8. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ V1000 ADF .....	30
9. СЕРТИФИКАЦИОННАЯ И КОНТРОЛЬНАЯ МАРКИРОВКА .....	31

# 1. Профессиональный сварочный шлем

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ - ПРОЧТИТЕ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед использованием тщательно изучите все инструкции

Сварочный шлем с автозатемнением предназначен для защиты глаз и лица от искр, брызг и вредного излучения в условиях нормальных сварочных работ. Фильтр автозатемнения переходит из светлого в затемненное состояние при возбуждении сварочной дуги и возвращается в светлое состояние при выключении дуги.

Сварочный шлем с автозатемнением перед использованием необходимо надеть таким образом, чтобы подол шлема полностью закрывал лицо пользователя. Установите шлем в соответствии с инструкцией. Проверьте, чтобы шлем был правильно подогнан к голове пользователя. Проверьте, чтобы шлем был правильно подогнан к голове пользователя. Проверьте, чтобы шлем был правильно подогнан к голове пользователя.

Храните шлем в сухом, прохладном и темном месте. Перед длительным хранением не забудьте вынуть элементы питания.



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- Сварочный шлем с автозатемнением непригоден для лазерной сварки.
- Никогда не кладите шлем и фильтр автозатемнения на горячую поверхность.
- Не вскрывайте и не нарушайте целостность фильтра автозатемнения.
- Данный сварочный шлем с автозатемнением не защищает от сильных ударных воздействий.
- Данный шлем не защищает от взрывных устройств или едких жидкостей.
- Не допускайте модификаций шлема или фильтра, не предусмотренных в данном руководстве.
- Не используйте запасные части, не указанные в данном руководстве. Несанкционированные изменения или запасные части влекут за собой отмену гарантии и подвергают оператора риску получения травм.
- Если данный шлем не затемняется при зажигании дуги, немедленно прекратите сварочные работы и обратитесь к вашему руководителю или дилеру.
- Не погружайте фильтр в воду.
- Не применяйте растворители для очистки экрана фильтра или компонентов шлема.
- Допустимая температура использования: От -10 °C до +65 °C (от 14 °F до +149 °F).
- Температура хранения: От -20 °C до +85 °C (от -4 °F до +185 °F). Если шлем долгое время не используется, храните его в сухом, прохладном и темном месте.
- Предохраняйте фильтр от контакта с жидкостью или грязью.
- Регулярно очищайте поверхность фильтра, не используйте агрессивные очищающие растворы. Поддерживайте чистоту датчиков и фотоэлементов, для их очистки используйте чистую безворсовую ткань.
- Регулярно заменяйте наружную защитную линзу в случае появления растрескивания / царапин / выбоин.
- В некоторых случаях материалы, контактирующие с кожей пользователя, могут вызвать аллергическую реакцию.
- Фильтр автозатемнения (ADF) должен использоваться только вместе с внутренней защитной линзой.
- Средства защиты органов зрения, используемые поверх обычных офтальмологических очков, могут передавать ударное воздействие и создавать риск для пользователя.

- Окуляры с ударопрочным минеральным фильтром должны использоваться только в сочетании с соответствующей задней линзой.
- Если символы F или B на линзе и оправе не совпадают, устройству защиты глаз должен быть присвоен более низкий класс.



### ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

**ВНИМАНИЕ!** Перед использованием шлема при сварке необходимо изучить инструкции по технике безопасности.

Информационное руководство для защитного сварочного шлема V1000 соответствует Регламенту ЕС, Приложение II, параграф 1.4.

Шлем V1000 обеспечивают постоянную защиту от УФ/ИК излучения, защиту лица и глаз от искр, образующихся в процессе сварки.

При возникновении сварочной дуги запрещается смотреть на излучение незащищенными глазами. Несоблюдение данного требования может привести к болезненному воспалению роговицы и потенциально необратимому повреждению хрусталика глаза, ведущему к развитию катаракты.



### СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

**ВНИМАНИЕ!** Перед использованием шлема при сварке необходимо изучить инструкции по технике безопасности.

Сварочные шлемы и фильтры RYWAL подходят для использования с большинством видов дуговой сварки и сварки TIG, если указано. Сварочные фильтры обеспечивают защиту от вредного ультрафиолетового и инфракрасного излучений в соответствии с требованиями к степени затемнения, указанными на всех автоматических моделях с фильтрами автозатемнения (ADF). Глаза защищены до тех пор, пока модуляр находится в нижнем положении.

Следующая таблица представляет собой рекомендацию по выбору наиболее подходящего затемнения для сварочного фильтра:



		Ток, внутренний, А													
Процесс сварки или соответствующие методы	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450			
		1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
вручную Электроды с сердцевинной из флюс Электроды с флюсовым покрытием		8			9	10		11		12		13		14	
MIG/Сварка металлическим электродом в среде инертного газа, аргон (Ar/He) Стали, легированные стали Медь и медные сплавы							10	11		12		13		14	
MIG/Сварка металлическим электродом в среде инертного газа, аргон (Ar/He) Алюминий, медь, никель и другие сплавы							10	11		12		13		14	
TIG/Сварка вольфрамовым электродом в инертном газе, аргон (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He) Пригодные для сварки металлы: стали, алюминий, медь, никель и их сплавы		8			9	10		11		12		13			
MAС/Сварка металлическим электродом в среде инертного газа (Ar/Co, O <sub>2</sub> ) (Ar/Co, H <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> ) Конструкционная сталь, закаленная и отпущенная сталь Хромоникелевая сталь, хромовая сталь и другие легированные стали						10	11	12		13		14			
Воздушно-дуговая резка Сварка угольным электродом (O <sub>2</sub> ) Газопламенная строжка (O <sub>2</sub> ) Газопламенная строжка (O <sub>2</sub> )								10	11	12	13	14			
Плазменная резка (резка выплавлением) Все пригодные для сварки металлы, см. WIG Внешний и внутренний газ: Аргон (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He)							11		12		13				
		1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450			



**ПРИМЕЧАНИЕ!**

Отправляйте подлежащее утилизации электронное оборудование на предприятия по переработке отходов!

В соблюдение Европейской Директивы 2012/19/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования, и при ее осуществлении в соответствии с национальными законодательными актами, электрическое и/или электронное оборудование, которое достигло предельного срока эксплуатации, должно отправляться на предприятия по переработке отходов.

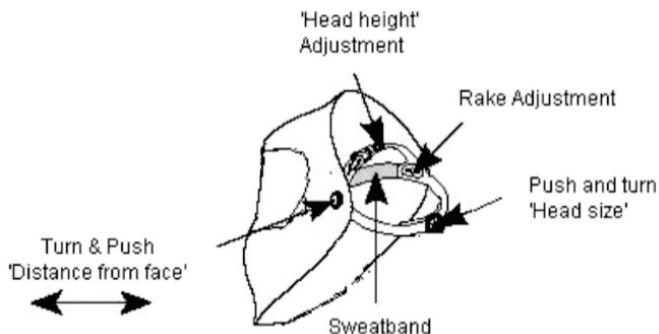
В качестве ответственного лица за оборудование вы отвечаете за получение информации по утвержденным станциям сбора отходов. Для получения подробной информации обращайтесь к ближайшему дилеру компании RYWAL-RHC.



**RYWAL-RHC предлагает ассортимент принадлежностей для сварки и средств индивидуальной защиты. Чтобы получить информацию для заказа, свяжитесь с сотрудником RYWAL-RHC или посетите наш сайт.**

## 2. ПОДГОТОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Сварочные шлемы RYWAL V1000 полностью собраны и готовы к использованию после незначительной корректировки. Все сварочные шлемы оснащены удобным оголовьем, регулировка которого может быть выполнена четырьмя разными способами:



1. Нажмите и переместите для регулировки высоты оголовья („Head height“)
2. Регулировка наклона („Rake adjustment“)
3. Нажмите и поворачивайте для регулировки по размеру головы
4. Поверните для регулировки расстояние от лица („Distance from face“)

Перед началом работы тщательно проверьте сварочный шлем и пассивную линзу на отсутствие видимых повреждений, трещин, сколов или царапин. Повреждение поверхности даже защитной пластины может снизить степень защиты зрения. Необходимо заменить защитную пластину, если она поцарапана, повреждена или покрыта брызгами.

Не рекомендуется ронять сварочные шлемы. Запрещается класть объекты или инструменты на шлем или внутрь него, так как это может привести к повреждению его компонентов. В случае надлежащего применения сварочные фильтры не требуют дополнительного обслуживания в течение всего срока службы.

### 3. ОБЩИЕ ПРОБЛЕМЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

#### 5 Неравномерное затемнение

Оголовье надето неровно, и расстояние от глаз до линзы фильтра разное (выровняйте оголовье, чтобы сократить расстояние до фильтра).

Фильтр автозатемнения не темнеет или мигает

Наружная защитная линза загрязнена или повреждена (замените защитную линзу).

Датчики загрязнены (очистите поверхность датчиков).

Пониженный сварочный ток (установите более высокий уровень чувствительности).

Проверьте батарейки и убедитесь, что они исправны и установлены надлежащим образом. Также проверьте поверхность и контакты батареек и при необходимости очистите их.

Медленная реакция

Слишком низкая температура эксплуатации (не используйте при температуре ниже -5 °C или 23 °F).

#### Плохая видимость

Наружная/внутренняя защитная линза и/или фильтр загрязнены (замените линзу). Недостаточная общая освещенность.

Степень затемнения установлена неверно (измените степень затемнения). Проверьте, снята ли пленка с наружной защитной линзы.

#### УСТАНОВКА БАТАРЕЕК

Сдвиньте в сторону крышку отсека на внешнем блоке управления, установите батарейки надлежащим образом, после установки батареек не забудьте задвинуть крышку на место.

#### ВКЛЮЧЕНИЕ РЕЖИМА ШЛИФОВКИ

нажмите и кнопку «GRIND» на внешнем блоке управления. В режиме шлифовки затемнение зафиксировано на уровне 4, и невозможно регулировать чувствительность и задержку. В режиме шлифовки индикатор шлифовки мигает через 3 секунды. Перед возобновлением сварки/резки убедитесь, что фильтр автозатемнения переключен в режим сварки/резки.

#### РЕГУЛИРОВКА ЗАТЕМНЕНИЯ

Чтобы установить степень затемнения, коснитесь «MODE» на дисплее и продолжайте нажимать, пока не появится индикация сварки, чтобы переключиться между уровнями затемнения 5–9 и 9–13, удерживайте «▲», чтобы выбрать степень затемнения, используйте «▲» и «▼». Выберите соответствующую степень затемнения в соответствии с вашей сваркой / резкой в соответствии с «Таблицей выбора затемнения» ниже.

#### УПРАВЛЕНИЕ ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТЬЮ

Для установки чувствительности коснитесь «MODE.» на дисплее, при помощи «▲» и «▼» уменьшите или увеличьте чувствительность линзы к свету дуги при различных сварочных операциях. Уровень чувствительности 1-10 является нормальным значением для повседневного использования.

#### УПРАВЛЕНИЕ ЗАДЕРЖКОЙ

Для установки времени задержки коснитесь «MODE» на дисплее, при помощи «▲» и «▼» отрегулируйте время переключения линзы в прозрачное состояние после окончания сварки или резки

## 4. ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Рекомендуется очищать шлемы V1000 только раствором мыла и воды. Чтобы протереть шлем, используйте чистую хлопчатобумажную ткань. Обратите внимание, что использование растворителей строго запрещено, поскольку они повреждают маску и фильтры. Поцарапанные или поврежденные щитки должны быть заменены.

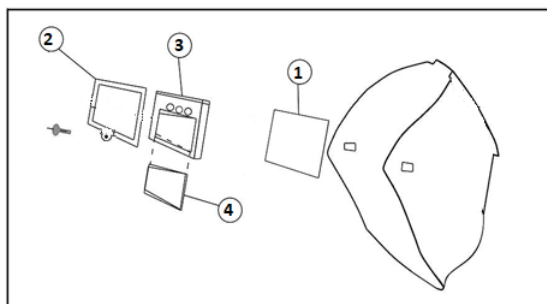
Необходимо регулярно проверять шлемы, чтобы убедиться в отсутствии явных повреждений. Внешние и внутренние щитки являются расходными материалами и должны регулярно заменяться на оригинальные сертифицированные запасные части производства RYWAL.

## 5. ЗАМЕНА НАРУЖНОЙ ЛИНЗЫ И СВАРОЧНОГО ФИЛЬТРА

Снимите BNHT, удерживающий защитные линзы и сварочный фильтр, замените компонент (компоненты) и убедитесь, что они установлены в той же последовательности. Убедитесь, что сварной шов фильтра остается в пределах внешней и внутренней защитных линз.

Выполните аналогичную процедуру для замены защитной линзы на корпусе, просто снимите BNHT, удерживающий защитную линзу, из внутренней части корпуса и замените на подходящие запасные части RYWAL.

См. рисунок ниже



1. Наружная защитная линза
2. Опорная рама
3. Сварочный фильтр
4. внутренней защитных линз

## 6. МАРКИРОВКА ПРОДУКЦИИ

RU

### Маркировка продукции

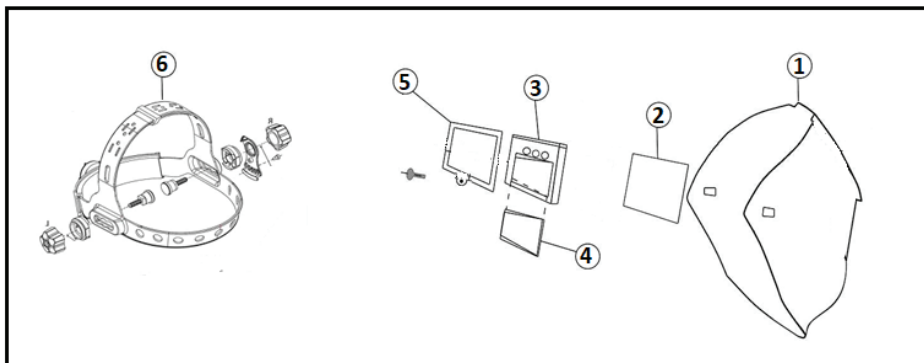
Маркировка корпуса сварочного шлема:

Производитель	<b>RYWAL-RHC</b>	<b>EN175</b>	<b>B</b>	<b>CE</b>
Применимый стандарт ЕС	_____	_____	_____	_____
Механическая прочность при 120 м/сек	_____	_____	_____	_____
Маркировка соответствия ЕС	_____			

Маркировка сварочных визоров:

Производитель	<b>RYWAL-RHC</b>	<b>1</b>	<b>B</b>	<b>CE</b>
Классификация оптического стекла	_____	_____	_____	_____
Механическая прочность при 120 м/сек	_____	_____	_____	_____
Маркировка соответствия ЕС	_____			

## 7. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ V1000 И ПОРЯДОК СБОРКИ



ПОЗИ	ОПИСАНИЕ	№ ПО
1	Main shell	
2	Front Cover lens (100 x 117 x 1,5mm)	72 00 911216
3	Welding filter(110 x 90 x 8.5 mm)	72 00 911217
4	Inside cover lens ADF (55 x 99 x 1,0mm)	72 00 911215
5	ADF Cradle	
6	Head gear V1000	72 00 911213
7	Sweat band head gear Pro V1000	72 00 911214

## 8. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ V1000 ADF

Поле обзора	98 x 53 mm
Оптический класс	1/1/1/2
Управление затемнением	Регулируемая степень затемнения 4/5-8/9-13
Время срабатывания	0,08 мс
чувствительность и время отсрочки	Регулируемые (внутренние)
Защита от УФ/ИК излучения	DIN 16
Рабочая температура	От -10 °C до 65 °C (14 °F - 149 °F)
Источник питания	Солнечная батарея, замена не производится
Управление линзами	Автоматическое
Стандарты	CE/ANSI/CSA
Материал шлема:	Специальный нейлон

## 9. СЕРТИФИКАЦИОННАЯ И КОНТРОЛЬНАЯ МАРКИРОВКА

Сварочные фильтры G40 и V1000 испытаны в качестве средства защиты глаз следующим аккредитованным органом: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen Germany 56, D-12103 Berlin, аккредитованный орган 1883. Он обеспечивает одобрение и систему постоянного обеспечения качества под контролем Европейской комиссии, министерства труда Германии и региональных правительств. Таким образом, нам разрешено использование следующих маркировок:

**EN 175 B EN166 B EN379**

Европейский знак соответствия.

Он подтверждает, что продукция соответствует требованиям Директивы 89/686/  
EWG

Получено от  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
GERMANY

1. Cască de sudură profesională .....	33
2. PREGĂTIRE ȘI UTILIZARE .....	36
3. PROBLEME COMUNE ȘI REMEDII .....	37
4. SERVICE ȘI ÎNTREȚINERE .....	38
5. ÎNLOCUIREA GEAMULUI EXTERIOR ȘI A FILTRULUI DE SUDURĂ .....	38
6. MARCAJELE PRODUSULUI .....	39
7. LISTĂ PIESE ȘI ASAMBLARE V1000 .....	39
8. DATE TEHNICE .....	40
9. CERTIFICARE ȘI ETICHETE DE CONTROL .....	41



# 1. Cască de sudură profesională

RO

## AVERTIZĂRI DE SIGURANȚĂ - CITIȚI ÎNAINTE DE UTILIZARE



### AVERTISMENT

Citiți și aprofundați toate instrucțiunile înainte de utilizare

Căștile de sudură cu întunecare automată sunt proiectate pentru a proteja ochii și fata de scântei, stropi și radiații dăunătoare în condiții normale de sudare. Filtrul cu întunecare automată trece automat de la starea de luminozitate la starea întunecată atunci când se aprinde arcul de sudură și revine la starea de luminozitate atunci când sudarea se oprește.

Casca de sudură cu întunecare automată este livrată asamblată. Însă, înainte de a putea fi utilizată, aceasta trebuie să fie ajustată pentru a se potrivi utilizatorului în mod corespunzător. Configurată pentru timpul de întârziere, sensibilitatea și numărul de nuanță necesare pentru aplicația dumneavoastră.

Casca trebuie să fie depozitată într-o zonă uscată, răcoroasă și întunecată și nu uitați să scoateți bateria înainte de depozitarea pe termen lung.



### AVERTISMENT

- Această cască de sudură cu întunecare automată nu este potrivită pentru sudarea cu laser.
- Nu așezați niciodată casca și filtrul cu întunecare automată pe o suprafață fierbinte.
- Nu deschideți sau nu aduceți modificări filtrului cu întunecare automată.
- Casca de sudură cu întunecare automată nu va oferi protecție împotriva pericolelor de impact puternic.
- Această cască nu va oferi protecție împotriva dispozitivelor explozive sau lichidelor corozive.
- Nu aduceți nicio modificare filtrului sau căștii, dacă acest lucru nu este specificat în prezentul manual.
- Nu utilizați alte piese de schimb în afara celor specificate în prezentul manual. Modificările și piesele de schimb neautorizate vor duce la anularea garanției și vor expune operatorul riscului de vătămare corporală.
- În cazul în care această cască nu devine întunecată la aprinderea unui arc, opriți imediat sudarea și contactați superiorul sau distribuitorul.
- Nu scufundați filtrul în apă.
- Nu utilizați solvenți pe ecranul filtrului sau pe componentele căștii.
- Se utilizează numai la temperaturile:  $-10\text{ }^{\circ}\text{C} \sim +65\text{ }^{\circ}\text{C}$  ( $14\text{ }^{\circ}\text{F} \sim +149\text{ }^{\circ}\text{F}$ ).
- Temperatura de depozitare:  $-20\text{ }^{\circ}\text{C} \sim +85\text{ }^{\circ}\text{C}$  ( $-4\text{ }^{\circ}\text{F} \sim +185\text{ }^{\circ}\text{F}$ ). Casca ar trebui să fie depozitată într-o zonă uscată, răcoroasă și întunecată atunci când nu este utilizată pentru o perioadă lungă de timp.
- Protejați filtrul de contactul cu lichide și murdărie.
- Curățați suprafața filtrului în mod regulat; nu utilizați soluții puternice de curățare. Păstrați întotdeauna senzorii și celulele solare curate, curățându-le cu un șervețel curat, care nu lasă scame.
- Încuiți în mod regulat geamul frontal de protecție zgâriat/crăpat/corodat.
- Materialele care intră în contact cu pielea persoanei care poartă casca pot provoca reacții alergice în anumite circumstanțe.
- ADF se utilizează numai împreună cu geamul de protecție interior.
- Elementele de protecție a ochilor împotriva particulelor proiectate cu mare viteză, care sunt purtate peste ochelarii de vedere standard, pot transmite un impact, creându-se astfel un pericol pentru purtător.
- Se vor utiliza ochelari cu filtru mineral rigidizat doar împreună cu un ocular de susținere corespunzător.
- În cazul în care simbolurile F sau B nu sunt comune nici pentru ocular, nici pentru ramă, atunci elementului de protecție a ochilor complet i se atribuie nivelul inferior.



### INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

**AVERTIZARE! Înainte de a utiliza casca de sudură, asigurați-vă că ați citit și înțeles instrucțiunile de siguranță.**

Manualul cu informații pentru căștile de protecție pentru sudori V1000 este în conformitate cu para 1.4 din Anexa II din cadrul Regulamentului CE.

Căștile V1000 oferă protecție permanentă împotriva razelor UV/IR, precum și protecție pentru față și ochi împotriva scânteilor generate în timpul procesului de sudură.

Nu priviți direct spre razele de sudură dacă ochii nu sunt protejați atunci când se aprinde arcul. Această acțiune poate cauza inflamarea dureroasă a corneei și leziuni irecuperabile ale cristalinului, ceea ce poate duce la cataractă.



### DOMENIUL DE APLICARE

**AVERTIZARE! Înainte de a utiliza casca de sudură, asigurați-vă că ați citit și înțeles instrucțiunile de siguranță.**

Căștile de sudură și filtrele de sudură RYWAL pot fi utilizate pentru majoritatea aplicațiilor de sudare cu arc și pentru TIG, dacă se specifică astfel. Filtrele de sudare oferă protecție împotriva radiațiilor UV și IR nocive, în conformitate cu cerința referitoare la numărul nuanței marcat pe fiecare dispozitiv pasiv sau automat (ADF); protecția ochilor este asigurată cât timp clapeta este în poziție coborâtă, acoperind vederea.

Următorul grafic este prezentat ca referință pentru selectarea celei mai potrivite nuanțe pentru filtrul de sudare:

Procesul de sudură sau tehnicile asociate	Curent intern în amperi													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
Sudare manuală cu arc Electrozi sârmă tubulară Electrozi baghetă tubulară	8			9	10	11		12			13		14	
MIG/gaz inert metal argon (Ar/He) Oțeluri, oțeluri aliate Cupru și aliajele acestuia etc.						10	11	12			13		14	
MIG/gaz inert metal argon (Ar/He) Aluminiu, cupru, nichel și alte aliaje						10	11	12	13		14			
TIG/gaz inert tungsten argon (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He) Toate metalele sudabile, cum ar fi: oțelurile, alumi- niul, cuprul, nichelul și aliajele acestora	8			9	10	11		12	13					
MAG/gaz activ metal (Ar/Co <sub>2</sub> O <sub>2</sub> ) (Ar/Co <sub>2</sub> /He/H <sub>2</sub> ) Oțel de construcții, oțel călit și revenit Oțel Cr-Ni, oțel Cr și alte oțeluri aliate					10	11	12	13			14			
Îmbinare cu arc electric și aer comprimat Electrozi de carbon (cu îmbinare prin topire)(O <sub>2</sub> ) Canelare cu flacăra și aer comprimat (O <sub>2</sub> )							10	11	12	13	14			
Tăiere cu plasmă (tăiere prin fuziune) Toate metalele sudabile, consultați WIG Gaz central și exterior: Argon (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He)						11		12		13				
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		



## NOTĂ!

Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor RY-WAL-RHC.

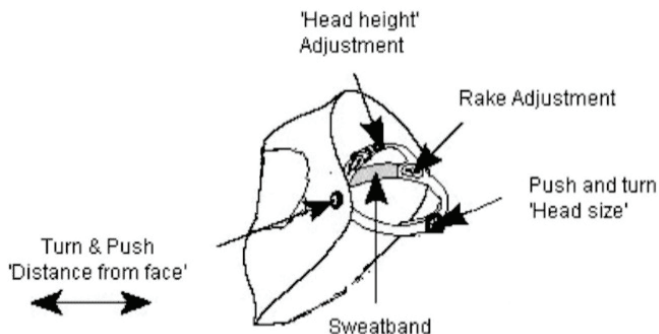
**RYWAL-RHC oferă spre achiziționare un sortiment de accesorii pentru sudură și echipamente individuale de protecție. Pentru informații despre comenzi, contactați distribuitorul dvs. local RYWAL-RHC sau vizitați-ne pe site-ul nostru web.**



## 2. PREGĂTIRE ȘI UTILIZARE

Căștile de sudură RYWAL V1000 sunt complet asamblate și pregătite de utilizare după câteva ajustări minore. Toate căștile de sudură sunt dotate cu echipament confortabil pentru cap care poate fi reglat în patru moduri diferite:

- Apăsați și mutați pentru a ajusta „Înălțimea capului”
- „Ajustarea înclinării” pentru limitarea poziționării superioare și inferioare a căștii
- Apăsați și rotiți pentru a ajusta „Dimensiunea capului”
- Rotiți pentru a ajusta „Distanța de la față”



Înainte de a începe lucrările, verificați cu atenție casca de sudură și sticla pasivă pentru orice semne vizibile, fisuri, suprafețe crăpate sau zgâriate; suprafețele deteriorate chiar și pe plăcile de protecție reduc vizibilitatea și afectează gradul de protecție. Dacă plăcile de protecție sunt zgâriate, deteriorate sau stropite, înlocuiți-le.

Căștile de sudură nu trebuie scăpate. Nu puneți obiecte sau unelte grele pe sau în interiorul căștii, deoarece acestea pot avaria componentele. Dacă este utilizat corect filtrul de sudură nu necesită întreținere suplimentară în timpul duratei sale de funcționare.

### 3. PROBLEME COMUNE ȘI REMEDII

- Estompate neregulate a întunecării

Casca a fost așezată în mod inegal și există o distanță inegală de la ochi la geamul de filtrare (reasezați casca pentru a reduce diferența față de filtru).

• Filtrul cu întunecare automată nu se întunecă sau luminează cu intermitențe

1. Geamul frontal de protecție este murdar sau deteriorat (schimbați geamul de protecție).
2. Senzorii sunt murdari (curățați suprafața senzorilor).
3. Curent de sudură este prea scăzut (ajustați nivelul de sensibilitate la un nivel mai înalt).
4. Verificați bateria și verificați dacă acestea este în stare bună și instalată corect. De asemenea, verificați suprafețele bateriei și contactele și curățați-le dacă este necesar.

- Răspuns lent

Temperatura de lucru este prea mică (nu utilizați la temperaturi sub -5 ° C sau 23 ° F).

- Vizibilitate slabă

1. Geamul frontal/interior de protecție și/sau filtrul sunt murdare (înlocuiți geamul). Nu există suficientă lumină ambientală.

Numărul nuanței este setat incorect (resetați numărul nuanței). Verificați dacă pelicula de pe geamul frontal de protecție este dezlipită.

- Casca de sudură alunecă de pe cap

Casca nu este ajustată corect (ajustați casca).

- MONTAREA BATERIEI


Glisați capacul bateriei din carcasa de control externă, montați bateria în mod corespunzător (pastrați polaritatea), rețineți că trebuie să glisați înapoi capacul după montarea bateriei.

- ACTIVAREA ECRANULUI TACTIL DIGITAL Filtrul cu întunecare automată va porni automat la aprinderea arcului.

#### SELECTAREA MODULUI DE ȘLEFUIRE

Apăsarea butonului „GRIND” de pe carcasa de control externă. În modul de șlefuire, nuanța geamului este nuanța 4 fixată, iar sensibilitatea și întârzierea nu pot fi ajustate. Indicatorul pentru șlefuire va lumina cu intermitențe la fie 3 secunde în modul de șlefuire. Înainte de a reporni lucrarea de sudare/tăiere, asigurați-vă că filtrul cu întunecare automată revine la modul de sudură/tăiere. Pentru a face acest lucru, apăsați butonul „Grind” pe carcasa de control extern.

- INDICATORUL BATERIEI

Acest cartuș este alimentat de celule solare și 1 buc. baterie CR2450. Când simbolul arată „”, înlocuiți cu baterie nouă în timp util.

- CONTROL AL NUANȚEI VARIABILE

Apasați „MODE” pe ecran pentru a seta numărul tonului, continuați să atingeți „MODE” până când apare „WELD”. Pentru a selecta nuanța ferestrei, apăsați „▲” sau „▼”. Selectați numărul corespunzător pentru procesul de sudare / tăiere uitându-vă la „Tabelul Ghidului de nuanțare” de mai jos. Pentru a comuta între gamele de nuanțare 5-9 și 9-13, apăsați tasta „▲”, „▼”.

- CONTROL SENSIBILITATE

Apasați „MODE.” de pe ecran pentru a seta sensibilitatea , atingeți „▲” și „▼” pentru a face geamul mai mult sau mai puțin sensibil la lumina arcului din diferite procese de sudare. Setarea pentru sensibilitate 1-10 este setarea normală pentru utilizarea zilnică.

- CONTROL ÎNTÂRZIERE

Apasați „MODE” de pe ecran pentru a seta timpul de întârziere atingeți „▲” și „▼” pentru a ajusta timpul pentru ca geamul să treacă din starea transparentă după sudare sau tăiere.

## 4. SERVICE ȘI ÎNTREȚINERE

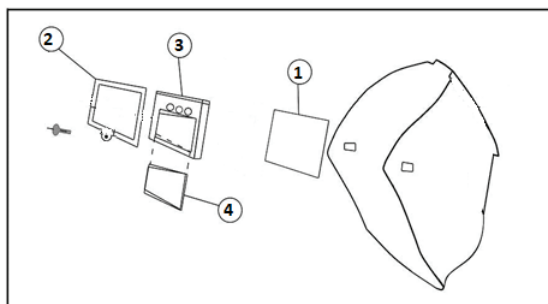
Curățați V1000 numai cu apă și săpun neagresiv. Ștergeți cu o lavetă curată din bumbac. Rețineți că utilizarea solvenților este strict interzisă, deoarece vor avaria masca și filtrele. Vizoarele zgâriate sau deteriorate trebuie înlocuite.

Utilizatorul trebuie să efectueze verificări regulate pentru a se asigura că nu există daune. Vizorul exterior și cel interior sunt consumabile și trebuie înlocuite în mod regulat, folosind piese de schimb RYWAL certificate.

## 5. ÎNLOCUIREA GEAMULUI EXTERIOR ȘI A FILTRULUI DE SUDURĂ

Îndepărtați șurub care susține geamurile de protecție și filtrul de sudură, înlocuiți componenta(e) și asigurați-vă că le așezați la loc în aceeași ordine. Asigurați-vă că filtrul de sudură rămâne în geamurile de protecție exterioare și interioare.

Urmați aceeași procedură pentru a înlocui geamul de protecție montat pe scutul de sudură, îndepărtați pur și simplu șurub care susține geamul de protecție din partea interioară a scutului și înlocuiți cu o piesă RYWAL adecvată. Consultați ilustrația de mai jos



1. Geam frontal de protecție
2. Ramă
3. Filtru de sudură
4. Protecție și interioare

## 6. MARCAJELE PRODUSULUI

RO

### Marcajele produsului

Marcajele scutului de sudură:

**RYWAL-RHC**      **EN175**      **B**      **CE**

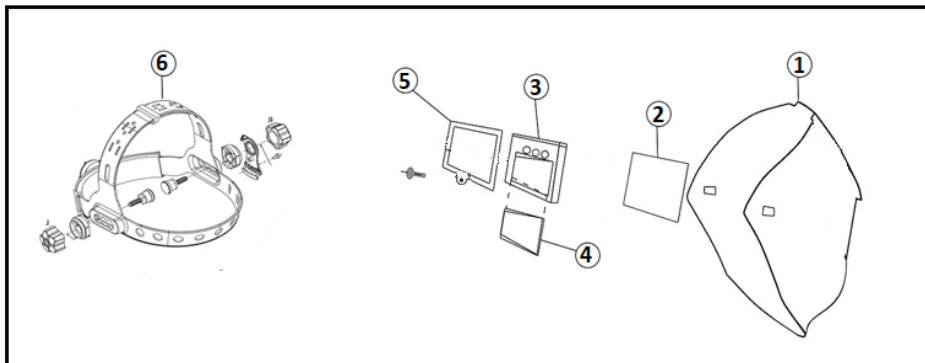
Producător	_____	_____	_____	_____
Standard UE aplicabil	_____	_____	_____	_____
Rezistență mecanică la 120 m/sec.	_____	_____	_____	_____
Marcaj de conformitate CE	_____			

Marcajele vizorului de sudură:

**RYWAL-RHC**      **1**      **B**      **CE**

Producător	_____	_____	_____	_____
Clasificare optică	_____	_____	_____	_____
Rezistență mecanică la 120 m/sec.	_____	_____	_____	_____
Marcaj de conformitate CE	_____			

## 7. LISTĂ PIESE ȘI ASAMBLARE V1000



ARTICOL	DESCRIERE	COD ARTICOL
1	Scut principal	
2	Geam de protecție frontal (100 x 117 x 1,5mm)	72 00 911216
3	Filtru(110 x 90 x 8,5 mm)	72 00 911217
4	Geam de protecție interior ADF (55 x 99 x 1,0mm)	72 00 911215
5	Ramă ADF	
6	Echipament pentru cap	72 00 911213
7	Bandă de absorbție a transpirației, echipament pentru cap V1000	72 00 911214

## 8. DATE TEHNICE

Câmp de vizualizare	98 x 53 mm
Clasă optică	1/1/1/2
Controlul nuanței	Nuanță variată 4/5-8/9-13
Timp de comutare	0,08 ms
Sensibilitate și timp de întârziere	Reglabile (intern)
Protecție UV/IR	DIN 16
Temperatură de exploatare	-10 °C – 65 °C(14 °F – 149 °F)
Sursă de alimentare	Celulă solară, fără schimbarea bateriei
Control geam	Automat
Standarde	CE/ANSI/CSA
Material cască	Nailon special



## 9. CERTIFICARE ȘI ETICHETE DE CONTROL

Filtrele de sudură G40 și V1000 sunt testate pentru protecția ochilor de către următorul organism notificat: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen Germany 56, D-12103 Berlin, organism notificat 1883, care furnizează aprobarea și sistemul de calitate continuă sub controlul Comisiei Europene, Ministerului German pentru Muncă și Oficiului Central al Provinciilor

Prin urmare, ni se permite să utilizăm următoarele marcaje:

**EN 175 B EN166 B EN379**

**Marca de conformitate europeană.**

**Acest lucru confirmă faptul că produsul respectă cerințele Directivei 89/686/CEE**

**Adresă din partea  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
GERMANY**

1. Profesionalios kokybės suvirintojo šalmas .....	43
2. PARUOŠIMAS IR NAUDOJIMAS .....	46
3. DAŽNIAUSIAI PASITAIKANČIOS PROBLEMOS IR SPRENDIMO BŪDAI .....	47
4. PRIEŽIŪRA IR TECHNINĖ PRIEŽIŪRA .....	48
5. IŠORINIO LĘŠIO IR SUVIRINIMO FILTRO KEITIMAS .....	48
6. GAMINIO ŽYMĖS .....	49
7. V1000 DALIŲ SĄRAŠAS IR KOMPLEKTAS .....	49
8. TECHNINIAI V1000 DUOMENYS .....	50
9. SERTIFIKATAI IR KONTROLINIAI LIPDUKAI .....	51

# 1. Profesionalios kokybės suvirintojo šalmas

## SAUGOS ĮSPĖJIMAI – PRIEŠ NAUDODAMI PERSKAITYKITE



### ĮSPĖJIMAS

Prieš naudodami perskaitykite ir išsiaiškinkite visas instrukcijas

Savaime tamsėjantys suvirintojo šalmai skirti akims ir veidui apsaugoti nuo kibirkščių, tiškalių ir žalingos spinduliuotės įprasto suvirinimo sąlygomis. Savaime tamsėjančio filtro būseną automatiškai pasikeičia iš šviesios į tamsią, kai suvirinimo lankas atlieka kirtį, ir grįžta į šviesią būseną, kai nustojama virinti.

Savaime tamsėjantys suvirintojo šalmai parduodami surinkti. Tačiau prieš juos naudodami reikia sureguliuoti ir pritaikyti konkrečiam naudotojui. Nustatykite savo prietaiso delsos laiką, jautrumą ir už tamsinimo numerį.

Šalmą reikia saugoti sausoje, vėsioje ir tamsioje vietoje ir ilgą laiką nenaudojant išimti akumuliatorių.



### ĮSPĖJIMAS

- Šio savaime tamsėjančio suvirintojo šalmo netinka naudoti suvirinant lazeriu.
- Niekada nedėkite šio šalmo ir savaime tamsėjančio filtro ant karštų paviršių.
- Niekada neatidarykite ir neikiškite pirštų prie savaime tamsėjančio filtro.
- Šis savaime tamsėjantis suvirintojo šalmas neapsaugos nuo rimtą žalą galinčių sukelti pavojų.
- Šis šalmas neapsaugos nuo sprogstamųjų įtaisų ar koroziją sukeliančių skysčių.
- Nedarykite jokių filtro ar šalmo pakeitimų, jei jie nenurodyti šiame vadove.
- Nenaudokite kitų nei vadove nurodytos pakaitinių dalių. Jei atliksite neteisėtus pakeitimus ar naudosite netinkamas pakaitines dalis, garantija nebegalios, o operatoriui kils pavojus susižeisti.
- Jei šis šalmas neužtamsėtų suvirinimo lankui atlikus kirtį, nedelsdami nustokite virinti ir kreipkitės į prižiūrėtoją arba platintoją.
- Neįmerkite filtro į vandenį.
- Jokiais tirpikliais nevalykite filtro ekrano arba šalmo komponentų.
- Naudokite tik tokioje temperatūroje: -10 °C~+65 °C (14°F~+149 °F).
- Saugojimo temperatūra: -20 °C~+85 °C (-4 °F~+185 °F). Kai šalmas nenaudojamas ilgą laiką, jį reikia laikyti sausoje, vėsioje ir tamsioje vietoje.
- Saugokite filtrą nuo kontakto su skysčiais ir purvu.
- Reguliariai valykite filtro paviršius; nenaudokite stiprių valymo tirpiklių. Prižiūrėkite, kad jutikliai ir saulės moduliai visada būtų švarūs. Valykite juos nesipūkuojančia šluoste.
- Reguliariai pakeiskite įtrūkusį / subraižytą / duobėtą priekinį apsauginį lęšį.
- Medžiagos, besiliečiančios su dėvinčiojo oda, gali sukelti alerginę reakciją esant tam tikroms aplinkybėms.
- ADF gali būti naudojamas tik kartu su vidiniu apsauginiu lęšiu.
- Akių apsauga nuo dideliu greičiu judančių dalelių nusidėvėjusi naudojant standartiniuose akinuose gali būti neatspari poveikiui, t. y. sukelti pavojų dėvinčiam šias apsaugas.
- Grūdintų mineralų filtrų okuliarus derėtų naudoti tik kartu su tinkamu galiniu okuliaru.
- Jei simboliai F arba B okuliare ir rėmelyje neatitinka, visiškai akių apsaugai galima priskirti tik žemesnio lygio apsaugą.

**NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS**

**ĮSPĖJIMAS!** Prieš naudodami suvirintojo šalmą būtinai atidžiai perskaitykite saugos instrukcijas.

G40 / V1000 suvirintojo apsauginių šalmų instrukciją atitinka ES reglamento II priedo 1.4 dalies reikalavimus.

G40 / V1000 šalmai užtikrina nuolatinę apsaugą nuo UV / IR spindulių, veido ir akių apsaugą nuo suvirinimo proceso metu susidarančių žiežirbų.

Nežiūrėkite tiesiai į virinimo spindulius be akių apsaugos, kai suduodamas smūgis elektros lanku. Tai gali sukelti skausmingą uždegimą ir nepagydomai pažeisti akių lęšiuks, todėl gali išsivystyti katarakta.

**NAUDOJIMAS**

**ĮSPĖJIMAS!** Prieš naudodami suvirintojo šalmą būtinai atidžiai perskaitykite saugos instrukcijas.

RYWAL suvirintojo šalmus ir suvirinimo filtrus galima naudoti daugeliu suvirinimo lanku atvejų ir, kai nurodyta, TIG. Suvirinimo filtrai užtikrina apsauga nuo kenksmingos UV ir IR spinduliuočių pagal užtamsinimo numerio, pažymėto ant kiekvieno pasyvaus arba automatinio (ADF) modelio, reikalavimus; akių apsauga veikia, kol pakeliamoji dalis yra nuleista ir dengia regėjimo lauką.

Toliau pateikta diagrama pateikta informacija padės pasirinkti tinkamiausią suvirinimo filtro užtamsinimą:

		Vidinė srovė amperais													
Suvirinimo procesas arba susiję metodai	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450			
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500			
Rankinis suvirinimas lanku naudojant elektrodą Elektrodai su f iluso šerdimi Elektrodai su f ilusine danga	8			9	10	11			12			13		14	
MIG / suvirinimas lydžioju elektrodu inertinėse dujose argone (Ar/He) Plienai, plieno lydiniai Varis ir jo lydiniai, ir t. t.						10	11		12			13		14	
MIG / Metal-inert-gas Argon (Ar/He) Aluminium, copper, nickel and other alloys						10	11		12		13	14			
MIG / suvirinimas lydžioju elektrodu inertinėse dujose argone (Ar/He) Aluminis, varis, nikelis ir kiti lydiniai	8			9	10		11		12		13				
TIG / suvirinimas volframo elektrodu inertinėse dujose argone (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He) Visi virinami metalai, pvz., plienas, aliuminis, varis, nikelis ir kiti lydiniai					10		11		12		13		14		
MAG / suvirinimas lydžioju elektrodu aktyviosiose dujose (Ar/Co <sub>2</sub> , O <sub>2</sub> ) (Ar/Co <sub>2</sub> /He/H <sub>2</sub> ) Statybinis plienas, grūdintas ir atlaidintas plienas Cr-Ni-plienas, Cr-plienas ir kiti plieno lydiniai								10		11	12	13	14		
Pjovimas plazma (pjovimas lydant) Visus suvirinamus metalus rasite WIG Centrinės ir išorinės dujos: Argonas (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He)								11		12		13			
		1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
		0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		

**i PASTABA!**

Nebenaudojamą elektroninę įrangą pateikite perdirbimo įmonei! Pagal Europos Direktyvą 2012/19/EB dėl elektrinių ir elektroninių atliekų ir jos pritaikymą pagal nacionalinius įstatymus, nebetinkama naudoti elektros ir (arba) elektroninė įranga turi būti pateikta perdirbimo įmonei. Esate už įrangą atsakingas asmuo, todėl įsipareigojate gauti informacijos apie patvirtintas surinkimo stotis. Dėl išsamesnės informacijos kreipkitės į artimiausią RYVAL-RHC platintoją.

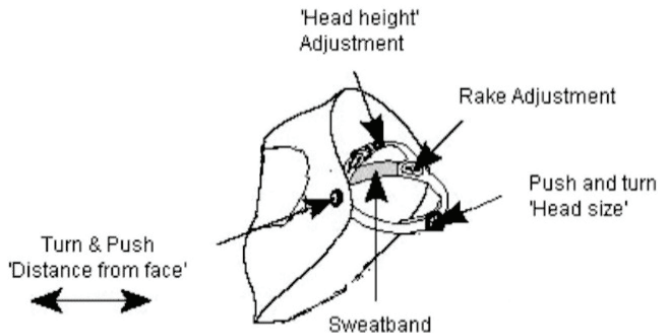


**RYVAL-RHC turi didelį suvirinimo priedų ir asmens apsaugos priemonių asortimentą. Norėdami gauti užsakymo informacijos, kreipkitės į vietinį RYVAL-RHC platintoją arba apsilankykite mūsų svetainėje.**

## 2. PARUOŠIMAS IR NAUDOJIMAS

RYWAL G40 / V1000 suvirintojo šalmas yra visiškai surinkit ir, šiek tiek pareguliuavus, paruošti naudoti. Visuose suvirintojo šalmuose yra patogus galvos apdangalas, kurį galima reguliuoti keturiais skirtingais būdais:

- Paspauskite ir paslinkite, kad galėtumėte reguliuoti galvos aukštį
- Nuolydžio reguliavimas leidžia apriboti viršutinę ir apatinę šalmo padėtį
- Paspauskite ir pasukite, kad galėtumėte reguliuoti galvos dydį
- Pasukite, kad galėtumėte reguliuoti atstumą nuo veido



Prieš pradėdami darbą, atidžiai patikrinkite suvirintojo šalmą ir pasyvųjį stiklą, ar nėra matomų dėmių, įskilimų, įdubusių ar subraižytų paviršių. Net dėl apsauginių plokštelių pažeistų paviršių pablogėja matomumas ir apsauga. Jeigu apsauginės plokštelės subraižytos, pažeistos arba aptaškytos, pakeiskite jas.

Suvirintojo šalmo negalima mėtyti. Nedėkite ant šalmo ar į jį sunkių daiktų ar įrankių, nes galite pažeisti jo komponentus. Tinkamai naudojamo suvirinimo filtro visą jo eksploataavimo laiką prižiūrėti nereikia.

### 3. DAŽNIAUSIAI PASITAIKANČIOS PROBLEMOS IR SPRENDIMO BŪDAI

#### • Netolygus temdymas

Netolygiai nustatytas galvos apdangalas ir netolygus atstumas tarp akių ir filtro lęšių (nustatykite galvos apdangalą iš naujo, kad sumažintumėte atstumo iki filtro skirtumą).

#### • Savaimė tamsėjantis filtras netamsina arba mirkčioja

1. Nešvarus arba pažeistas priekinis apsauginis lęšis (pakeiskite priekinį lęšį).

2. Jutikliai nešvarūs (nuvalykite jutiklių paviršių).

3. Suvirinimo srovė per žema (nureguliuokite aukštesnį jautrumo lygį).

4. Patikrinkite akumuliatorių, ar jis geros būklės ir tinkamai įstatytas. Taip pat patikrinkite akumuliatoriaus paviršius ir kontaktus. Lėta reakcija

Darbinė temperatūra per žema (nenaudokite esant žemesnei nei  $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$  arba  $23\text{ }^{\circ}\text{F}$  temperatūrai).

#### • Prastas matomumas

1. Nešvarus priekinis / vidinis apsauginis lęšis ir (arba) filtras (pakeiskite lęšius). Nepakankamas aplinkos apšvietimas.

Netinkamai nustatytas užtamsinimo numeris (iš naujo nustatykite užtamsinimo numerį). Patikrinkite, ar nuėmėte plėvelę nuo priekinio apsauginio lęšio.

#### • AKUMULIATORIAUS ĮSTATYMAS

Nustumkite akumuliatoriaus dangtelį nuo išorinio valdymo dėklo, tinkamai įdėkite akumuliatorių, įdėję akumuliatorių nepamirškite pastumti dangtelį atgal.

#### • ŠLIFAVIMO REŽIMO PASIRINKIMAS

nospiediet ārējā vadības korpUSA pogu "GRIND". Šlifavimo režimu lęšio užtamsinimas yra 4 fiksuotas užtamsinimas, Tokiu būdu reguliuojamas jautrumo ir delsos. Dirbant šlifavimo režimu šlifavimo indikatorius mirksės 3 sekundes. Prieš vėl pradėdami virinti / pjauti, užtikrinti, kad vėl būt savaimė tamsėjancio filtro suvirinimo / pjovimo režimas. Lai to izdarītu, nospiediet pogu "GRIND" uz ārējā korpUSA.

#### • KINTAMAS TAMSINIMO VALDYMAS

Ekrano lange palieskite „MODE“, kad nustatytumėte užtamsinimo numerį, palieskite „MODE“ dar kartą ja netiek parādīts „WELD“. pārslēdziet starp 5-9 un 9-13, turiet „▲“, kad nustatytumėte užtamsinimo skaičių darītu vienreizēju, kad perjungtumėte iš užtamsinimą arba atvirkščiai, palieskite „▲“ ir „▼“, kai pasirinkote lęšio užtamsinimą. Pasirinkite geriausią savo suvirinimo / pjovimo procesui užtamsinimo skaičių, peržiūrētā paskesnį skyriū „Uztamsinimo nuorodu lentelē“.

#### • JAUTRUMO VALDYMAS

Ekrano lange palieskite „MODE“, kad nustatytumėte jautrumą, palieskite „▲“ ir „▼“, kad lęšius padarytumėte jautresnius ar ne tokius jautrius skirtingų suvirinimo procesų lanko šviesai. Jautrumo nustatymas 1–10 yra įprastas kasdienio naudojimo nustatymas

#### • DELSOS VALDYMAS

Ekrano lange palieskite „MODE“, kad nustatytumėte delsos laiką, palieskite „▲“ ir „▼“, kad nustatytumėte laiką, per kurį lęšiai pereina į gero matomumo būseną pabaigus virinti ar pjauti

## 4. PRIEŽIŪRA IR TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

G40 / V1000 valykite tik silpnu muilu ir vandeniu. Nusausinkite švariu medvilniniu audiniu. Atminkite, kad griežtai draudžiama naudoti tirpiklius, nes jie gali pažeisti kaukę ir filtrus. Subraižytus arba pažeistus skydelius visuomet reikia pakeisti.

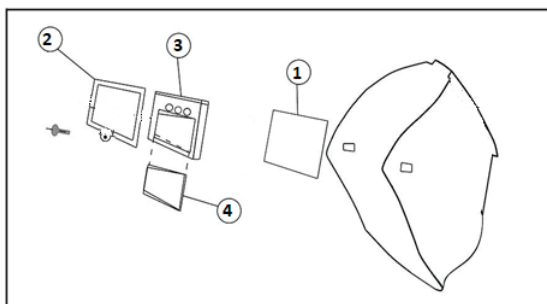
Naudotojas privalo kasdien patikrinti ir įsitikinti, kad nėra akivaizdžių pažeidimų požymių. Vidinis ir išorinis skydeliai yra susidėvinčios dalys, kurias reikia reguliariai keisti originaliomis sertifikuotomis RYWAL atsarginėmis dalimis.

## 5. IŠORINIO LĘŠIO IR SUVIRINIMO FILTRO KEITIMAS

Nuimkite skrūvę, kuris laiko apsauginius lęšius ir suvirinimo filtrą, ir išimkite komponentą (-us) bei nepamirškite jų įdėti ta pačia tvarka. Suvirinimo filtras privalo dengti apsauginio lęšio išorinę ir vidinę puses.

Suvirinimo skydelio apsauginį lęšį pakeiskite ta pačia tvarka: tiesiog vidinėje skydelio pusėje nuimkite skrūvę, laikantį apsauginį lęšį, ir pakeiskite atitinkama RYWAL dalimi.

Žr. tolesnį paveikslą



1. Priekinis apsauginis lęšis
2. Lopšys
3. Suvirinimo filtras
4. Lęšio išorinę puses



## 6. GAMINIO ŽYMĖS

LT

### Gaminio žymės

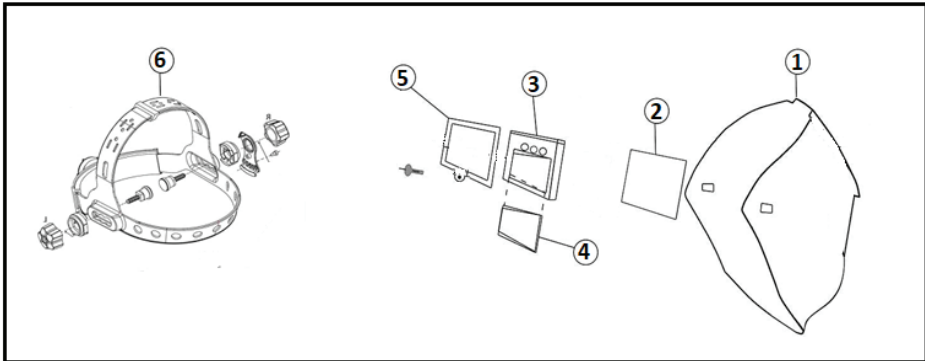
Suvirinimo gaubto žymės

	<b>RYWAL-RHC</b>	<b>EN175</b>	<b>B</b>	<b>CE</b>
Gamintojas	_____			
Taikomas ES standartas	_____			
Mechaninis atsparumas esant 120 m / s greičiui	_____			
EB atitikties žymė	_____			

Suvirinimo skydelio žymės

	<b>RYWAL-RHC</b>	<b>1</b>	<b>B</b>	<b>CE</b>
Gamintojas	_____			
Optinė klasifikacija	_____			
Mechaninis atsparumas esant 120 m / s greičiui	_____			
EB atitikties žymė	_____			

## 7. V1000 DALIŲ SĄRAŠAS IR KOMPLEKTAS



ELEMENTAS	APIBŪDINIMAS	DALIES NR.
1	Pagrindinis gaubtas	
2	Priekinis apsauginis lęšis (100 x 117 x 1,5mm)	72 00 911216
3	Suvirinimo filtras(110 x 90 x 8,5 mm)	72 00 911217
4	Vidinio gaubto lęšis ADF (55 x 99 x 1,0mm)	72 00 911215
5	ADF lopšys	
6	V1000 lankelis	72 00 911213
7	Nuo prakaito apsauganti galvos juostelė V1000	72 00 911214

## 8. TECHNINIAI V1000 DUOMENYS

Matymo laukas	98 x 53 mm
Optinė klasė	1 / 1 / 1 / 2
Tamsinimo valdymas	Koreguojamo užtamsinimo filtras 4/5-8/9-13
Persijungimo laikas	0,08 ms
Jautrumas ir atidėjimo laikas	Koreguojamas (vidinis)
Apsauga nuo UV / IR	DIN 16
Darbinė temperatūra	-10 °C–65 °C(14 °F–149 °F)
Maitinimo šaltinis	Saulės elementas, nereikia įkrauti
Lęšių valdymas	Automatinis
Standartai	CE/ANSI/CSA
Šalmo medžiaga	Specialus nailonas

## 9. SERTIFIKATAI IR KONTROLINIAI LIPDUKAI

Akių apsaugai skirtus G40 ir V1000 suvirinimo filtrus išbandė ši registruotoji įstaiga: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen Germany 56, D-12103 Berlynas, registruotoji įstaiga 1883, išduodanti patvirtinimą ir teikianti nuolatinę kokybės sistemą, kontroliuojama Europos Komisijos, Vokietijos darbo ministerijos ir Centrinio provincijų biuro.

Mums leidžiama naudoti šias žymas:

**EN 175 B EN166 B EN379**

**Europos atitikties ženklą.**

Juo patvirtinama, kad produktas atitinka Direktyvos 89/686/ EWG reikalavimus

**Adresas:  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
GERMANY**

1. Profesionálna zvaračská kukla .....	53
2. PRÍPRAVA A PREVÁDZKA .....	56
3. BEŽNÉ PROBLÉMY A RIEŠENIA .....	57
4. SERVIS A ÚDRŽBA .....	58
5. VÝMENA VONKAJŠIEHO SKLA A ZVÁRAČSKÉHO FILTRA .....	58
6. OZNAČENIE PRODUKTU .....	59
7. SÚPIS DIELOV A ZOSTAVENIE, V1000 .....	59
8. TECHNICKÉ ÚDAJE .....	60
9. ŠTÍTKY CERTIFIKÁTOV A KONTROLY .....	61

# 1. Profesionálna zväračská kukla

## BEZPEČNOSTNÉ VAROVANIA – PREČÍTAJTE SI PRED POUŽÍVANÍM



### VAROVANIE

Pred používaním si prečítajte všetky pokyny a uistite sa, že im rozumiete.

Zväračské kukly s automatickým stmievaním sú navrhnuté na ochranu očí a tváre pred iskrami, rozstrekom a škodlivými žiarením, ktoré vznikajú pre bežných podmienkach zvárania. Filter s automatickým stmievaním sa automaticky zmení zo svetlého na tmavý po zapálení zväracieho oblúka a vráti sa do svetlého stavu, keď sa zváranie zastaví.

Zväračská kukla s autom atickým stmievaním sa dodáva z ložená. Pred použitím sa však musí nastaviť, aby správne sadla konkrétne mu použivateľovi. Nastavte časové oneskorenie, citlivosť a číslo odtieňa pre vašu aplikáciu.

Kukla sa musí skladovať na suchom, studenom a tmavom mieste. Pred dlhodobým uskladnením nezabudnite vybrať batérie.



### VAROVANIE

- Zväračská kukla s automatickým stmievaním nie je vhodná na laserové zváranie.
- Nikdy nepokladajte túto kuklu a filter s automatickým stmievaním na horúci povrch.
- Nikdy neotvárajte filter s automatickým stmievaním a nezasahujte doň.
- Táto zväračská kukla s automatickým stmievaním nezabezpečí ochranu pred silnými nárazmi.
- Táto kukla neochráni pred výbušnými zariadeniami ani korozívnymi kvapalinami.
- Nevykonávajte žiadne úpravy filtra ani kukly, ktoré nie sú uvedené v tomto návode.
- Nepoužívajte iné náhradné diely, ako sú diely uvedené v tomto návode. Neoprávnené úpravy a náhradné diely rušia platnosť záruky a vystavujú používateľa riziku zranenia osôb.
- Ak táto kukla po zapálení oblúka neprejde do tmavého režimu, okamžite prestaňte zvärať a obráťte sa na vášho nadriadeného alebo predajcu.
- Filter neponárajte do vody.
- Nepoužívajte žiadne rozpúšťadlá na priesvete filtra ani na komponentoch kukly.
- Používajte len pri nasledujúcich teplotách:  $-10\text{ °C} \sim +65\text{ °C}$  ( $14\text{ °F} \sim +149\text{ °F}$ ).
- Teplota skladovania:  $-20\text{ °C} \sim +85\text{ °C}$  ( $-4\text{ °F} \sim +185\text{ °F}$ ). Táto kukla sa musí skladovať na suchom, studenom a tmavom mieste, ak ju dlhší čas nepoužívate.
- Chráňte filter pred stykom s kvapalinami a nečistotami.
- Povrch filtra pravidelne čistite. Nepoužívajte na to silné čistiace roztoky. Snímače a solárne články vždy udržiavajte v čistote pomocou čistej tkaniny, ktorá nepúšťa vlákna.
- Pravidelne vymieňajte prasknuté/poškríbané/preliačené predné krycie sklo.
- Materiály, ktoré môžu prísť do styku s pokožkou používateľa, môžu v niektorých prípadoch spôsobiť alergické reakcie.
- Filter s automatickým stmievaním sa smie používať len s vnútorným krycím sklom.
- Pomôcky na ochranu očí pred časticami letiacimi vysokou rýchlosťou môžu pri nasadení na štandardné dioptrické okuliare prenášať nárazy a pre používateľa tak predstavujú riziko.
- Okuliare z tvrdených minerálnych vlákien možno používať len spoločne s vhodnými podkladovými okuliarmi.
- Ak sa na okuliaroch a na ráme nenachádzajú rovnaké symboly F alebo B, celej súprave na ochranu očí sa musí priradiť nižšia úroveň ochrany.

**POKYNY NA POUŽÍVANIE**

**VÝSTRAHA!** Pred použitím kukly na zváranie si prečítajte bezpečnostné pokyny a ubezpečte sa, že im rozumiete.

Informačný návod k ochranným zväračským kuklám V1000 je v súlade s odsekom 1.4 prílohy II predpisov ES.

Kukly V1000 poskytujú nepretržitú ochranu proti ultrafialovému/infračervenému žiareniu, ako aj ochranu tváre a očí pred iskrami vznikajúcimi počas procesu zvárania.

Pri zapaľovaní oblúka sa nepozerajte priamo do lúčov bez ochrany očí. Môže to spôsobiť bolestivý zápal rohovky a nevratné poškodenie očnej šošovky, ktoré môže viesť až k sivému zákalu.

**ROZSAH VYUŽITIA**

**VÝSTRAHA!** Pred použitím kukly na zváranie si prečítajte bezpečnostné pokyny a ubezpečte sa, že im rozumiete.

Zväračské kukly a zväračné filtre RYWAL sa môžu používať vo väčšine aplikácií zvárania oblúkom a v aplikáciách TIG tam, kde je to uvedené. Zväračné filtre poskytujú ochranu proti škodlivému ultrafialovému a infračervenému žiareniu v súlade s požiadavkami na číslo odtieňa, ktoré je vyznačené na každom pasívnom alebo automatickom (ADF) modeli. Filter poskytuje ochranu očí, keď je sklopený v dolnej polohe.

Ako referenciu na výber najvhodnejšieho odtieňa pre zväračný filter je možné použiť nasledujúcu tabuľku:

## Vnútročný prúd v ampéroch

## Proces zvarovania alebo súvisiace techniky

	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
Rúčkové oblúčkové zvarovanie s elektródou Rúrkové tavné elektródy Obalené elektródy		8		9	10		11		12		13	14	
Zváranie MIG/kovový inertný plyn argón (Ar/He) Oceľ, legovaná oceľ Meď, jej zliatiny atď.						10	11		12		13	14	
Zváranie MIG/inertný plyn na zvarovanie kovov – argón (Ar/He) Hliník, meď, nikel a iné zliatiny						10	11	12	13	14			
Zváranie TIG/inertný plyn na zvarovanie w ofírárovou elektródou – argón (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He) Všetky zvarateľné kovy, ako napríklad: oceľ, hliník, meď, nikel a ich zliatiny		8		9	10		11		12	13			
Zváranie MAG/zváranie kovu pomocou aktívneho plynu (Ar/Co <sub>2</sub> O <sub>2</sub> ) (Ar/Co <sub>2</sub> /He/H <sub>2</sub> ) Konštrukčná oceľ, tvrdená a popušená oceľ Oceľ s obsahom chrómu a niklu (Cr-Ni), oceľ s obsahom chrómu (Cr) a ďalšie legovaná oceľ					10	11	12		13		14		
Spájanie elektrickým oblúkom a stlačeným vzduchom Uhlíkové elektródy (O <sub>2</sub> ) (spájanie tavením)							10	11	12	13	14		
Plazmové rezanie (rezanie tavením) Všetky zvarateľné kovy nájdete vo WIG Centrálny a vonkajší plyn: Argón (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He)							11		12		13		
		1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	

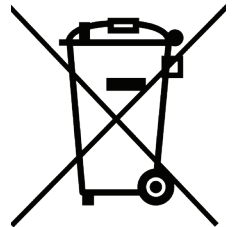
**POZOR!**

Elektronické zariadenie likvidujte v recyklačnom zariadení!

V súlade s európskou smernicou 2012/19/ES o likvidácii elektrických a elektronických zariadení a jej implementácií podľa národných zákonov sa musí elektrické zariadenie, ktoré dosiahlo koniec životnosti, zlikvidovať v recyklačnom zariadení.

Ako osoba zodpovedná za zariadenie máte povinnosť informovať sa o schválených zberných miestach.

Ak chcete ďalšie informácie, obráťte sa na najbližšieho predajcu spoločnosti RYWAL-RHC.

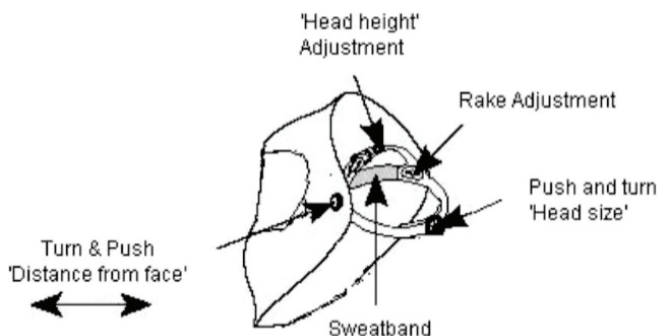


**Spoločnosť RYWAL-RHC ponúka na predaj sortiment zvaracieho príslušenstva a osobných ochranných prostriedkov. Pre informácie o objednávaní kontaktuje miestneho predajcu spoločnosti RYWAL-RHC alebo navštívte našu webovú lokalitu.**

## 2. PRÍPRAVA A PREVÁDZKA

Zváračské kukly RYWAL V1000 sú kompletne zostavené a po drobných úpravách sú pripravené na používanie. Všetky zväračské kukly sú vybavené pohodlnou čelenkou, ktorá je nastaviteľná štyrmi rôznymi spôsobmi:

- Stlačením a posunutím upravíte „výšku hlavy“
- Nastavenie sklonu slúži na vymedzenie polohy hornej a spodnej časti kukly
- Stlačením a otočením upravíte „veľkosť hlavy“
- Otočením nastavíte vzdialenosť od tváre



1. Stlačiť a posunúť na nastavenie „veľkosti hlavy“
2. Nastavenie sklonu
3. Stlačiť a otočiť na nastavenie „veľkosti hlavy“
4. Otočiť na nastavenie „vzdialenosti od tváre“

Pred začatím práce dôkladne skontrolujte, či sa na zväračskej kukle a pasívnom skle nena-chádzajú viditeľné známky poškodenia, popraskania, preliačenia alebo poškrabania. Poškodenie povrchov (a to aj v prípade ochranných štítov) znižuje ochranu pred poškodením zraku. Ak sú ochranné štíty poškrabané, poškodené alebo zanesené rozstrekom, vymeňte ich.

Zväračské kukly nesmú spadnúť na zem. Na kuklu ani do kukly neodkladajte žiadne ťažké predmety ani nástroje, pretože by mohli poškodiť jej súčasti. Zvärací filter nevyžaduje počas celej svojej doby životnosti žiadnu ďalšiu údržbu, ak sa používa správne.



### 3. BEŽNÉ PROBLÉMY A RIEŠENIA

- Nerovnomerné stmievanie

Náhlavný postroj je nastavený nerovnomerne a medzi očami a sklom filtra nie je rovnaká vzdialenosť (znova nastavte náhlavný postroj na zníženie rozdielnych vzdialeností od filtra).

- Filter s automatickým stmievaním sa nestmieva alebo bliká

1. Predné krycie sklo je znečistené alebo poškodené (vymeňte krycie sklo).
2. Snímače sú znečistené (vyčistite povrch snímačov).
3. Prúd zvárania je príliš nízky (nastavte vyššiu úroveň citlivosti).
4. Skontrolujte batérie a overte, či sú v dobrom stave a správne nainštalované. Tiež skontrolujte povrchy a kontakty batérií a v prípade potreby ich vyčistite.

- Pomalá odozva

Prevádzková teplota je príliš nízka (nepoužívajte pri teplote pod  $-5^{\circ}\text{C}$  alebo  $23^{\circ}\text{F}$ ).

- Zastretý výhľad

1. Predné/vnútorne krycie sklo alebo filter sú znečistené (vymeňte sklo). Okolité osvetlenie nie je dostatočné.

Číslo odtieňa je nesprávne nastavené (znova nastavte číslo odtieňa). Skontrolujte, či bola odstránená plastová fólia na prednom krycom skle.


- INŠTALÁCIA BATÉRIÍ

Vysuňte kryt batérií z vonkajšej riadiacej skrinky, správne nainštalujte batérie a znova zasuňte kryt.

#### VÝBER REŽIMU BRÚSENIA

Stlačte tlačidlo „GRIND“ (Brúsenie) na vonkajšej ovládacej skrinke. V mlecem režime je odtieň skla ustálený na úrovni 4 a citlivosť a oneskorenie nie je možné nastaviť. Indikátor brúsenia bude blikať v režime brúsenia 3 sekundy. Pred obnovením zvárania / rezania sa uistite, že sa filter automatického stmievania vrátil do režimu zvárania / rezania. Za týmto účelom stlačte tlačidlo „GRIND“ na kryte vonkajšieho ovládania.

- INDIKÁTOR BATÉRIÍ

Táto kazeta filtra s automatickým stmievaním je napájaná pomocou solárneho článku a 1 lítiových batérií formátu CR2450. Keď sa zobrazí symbol „“, včas vymeňte batérie za nové.

- OVLÁDANIA VARIABILNÉHO ODTIEŇA

Ťuknutím na položku „MODE“ na obrazovke displeja môžete nastaviť číslo odtieňa, opätovným ťuknutím na položku „MODE“ kým sa na displeji nezobrazí „WELD“. môžete prepínať medzi odtieňom 5 – 9 a odtieňom 9 – 13 podržte „▲“ „..“

Ťuknutím na položku „▲“ a „▼“ nastavíte odtieň skla. Vyberte správne číslo odtieňa pre váš proces zvárania/rezania podľa údajov v časti Tabuľka odtieňov nižšie. Rozsah odtieňov pre jednotlivé režimy je nasledujúci:

#### • OVLÁDANIE CITLIVOSTI

Ťuknutím na položku „MODE“ na obrazovke displeja môžete nastaviť citlivosť. Ťuknutím na položky „▲“ a „▼“ nastavíte vyššiu alebo nižšiu citlivosť skla na svetlo oblúka pri rôznych procesoch zvárania. Nastavenie citlivosti 1 – 10 je bežné nastavenie pre každodenné použitie.

#### • RIADENIE ONESKORENIA

Ťuknutím na položku „MODE“ na obrazovke displeja môžete nastaviť čas oneskorenia. Ťuknutím na položky „▲“ a „▼“ nastavíte čas prepnutia skla do priehľadného stavu po dokončení zvárania alebo rezania. ▼

## 4. SERVIS A ÚDRŽBA

Kuklu V1000 čistite len jemným mydlom a vodou. Vytierajte ju čistou bavlnenou handričkou. Upozorňujeme, že používanie rozpúšťadiel je prísne zakázané, pretože poškadzujú masku a filtre.

Poškriabané alebo poškodené priezory je potrebné vždy vymeniť.

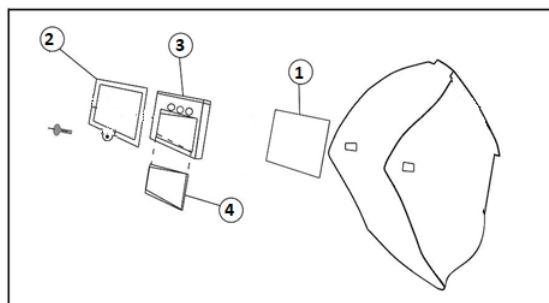
Používateľ musí pravidelne každý deň kontrolovať, či nedošlo k poškodeniu. Vonkajšie a vnútorné priezory predstavujú spotrebný materiál a musia sa pravidelne vymieňať za pôvodné certifikované náhradné diely od spoločnosti RYWAL.

## 5. VÝMENA VONKAJŠIEHO SKLA A ZVÁRAČSKÉHO FILTRA

Odstráňte skrutka, ktorá pridrža ochranné sklo a zvärací filter, vymeňte diel(y) a dbajte na to, aby ste všetko nasadili späť v správnom poradí. Zvärací filter musí byť vložený medzi vonkajším a vnútorným ochranným sklom.

Rovnako postupujte aj pri výmene ochranného skla na zväračskom štíte. Jednoducho odstráňte skrutka, ktorá pridrža ochranné sklo z vnútornej strany štítu, a použite vhodný náhradný diel od spoločnosti RYWAL.

Pozrite si nasledujúci obrázok



1. Predné krycie sklo
2. Oporný rám
3. Zvärací filter
4. Vnútorným ochranným sklom

## 6. OZNAČENIE PRODUKTU

SK

### Označenie produktu

Označenie zvaračského štítu

**RYWAL-RHC**      **EN175**      **B**      **CE**

Výrobca

Príslušná norma EÚ

Mechanická pevnosť  
pri 120 m/s

Označenie zhody ES

Označenie zvaracích priezorov:

**RYWAL-RHC**      **1**      **B**      **CE**

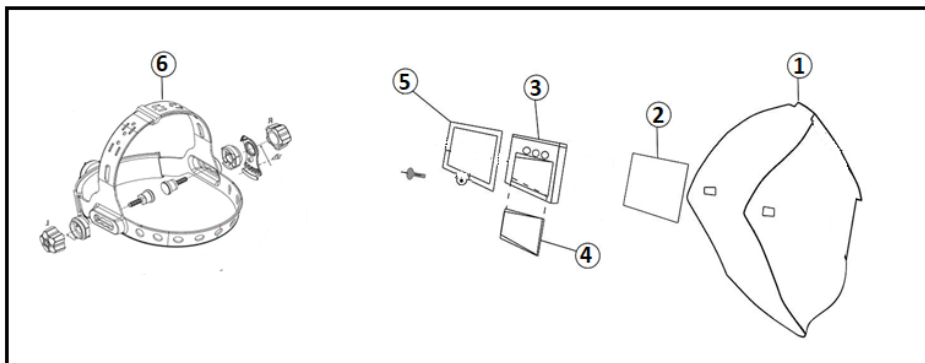
Výrobca

Optická trieda

Mechanická pevnosť  
pri 120 m/s

Označenie zhody ES

## 7. SÚPIS DIELOV A ZOSTAVENIE, V1000



POLOŽKA	POPIS	Č. DIELU
1	Hlavný štít	
2	Predné krycie sklo (100 x 117 x 1,5mm)	72 00 911216
3	Zvarací filter(110 x 90 x 8,5 mm) 9 – 13	72 00 911217
4	Vnútorne krycie sklo ADF (55 x 99 x 1,0mm)	72 00 911215
5	Oporný rám ADF	
6	Súprava na hlavu V1000	72 00 911213
7	Potný pás súpravy na hlavu V1000	72 00 911214

## 8. TECHNICKÉ ÚDAJE

Zorné pole	98 x 53 mm
Optická trieda	1/1/1/2
Ovládania odtieňa	Variabilný odtieň 4/5-8/9-13
Čas prepínania	0,08 ms
Citlivosť a časové oneskorenie	Nastaviteľné (vnútorné)
Ochrana pred UV/IR	DIN 16
Prevádzková teplota	-10 °C – 65 °C(14 °F – 149 °F)
Napájanie	Solárny článok, bez potreby výmeny batérie
Ovládanie skla	Automatické
Normy	CE/ANSI/CSA
Materiál kukly	Špeciálny nylon

## 9. ŠTÍTKY CERTIFIKÁTOV A KONTROLY

Mieru ochrany očí zvaracími filrami G40 a V1000 testuje nasledujúci notifikovaný orgán: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen Germany 56, D-12103 Berlín, notifikovaný orgán 1883, ktorý zabezpečuje systém schválenia a priebežného hodnotenia kvality pod kontrolou Európskej komisie, nemeckého Ministerstva práce a Ústredného úradu Provincii Preto môžeme používať nasledujúce označenia:

**EN 175 B EN166 B EN379**

**Európske označenie zhody. Toto označenie potvrdzuje, že produkt spĺňa požiadavky smernice 89/686/EWG**

**Adresa  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
GERMANY**

1. Qualitäts-Schweißhelm für Profis .....	63
2. VORBEREITUNG UND ANWENDUNG .....	66
3. MÖGLICHE PROBLEME UND LÖSUNGEN .....	67
4. PFLEGE UND WARTUNG .....	68
5. ERSETZEN DER AUSSENSCHIBE UND DES SCHWEISSFILTERS .....	68
6. PRODUKTKENNZEICHNUNG .....	69
7. TEILELISTE UND MONTAGE V1000 .....	69
8. TECHNISCHE DATEN .....	70
9. ZERTIFIZIERUNG UND KONTROLLEN .....	71

# 1. Qualitäts-Schweißhelm für Profis

## SICHERHEITSHINWEISE – VOR GEBRAUCH LESEN



### WARNUNG

Machen Sie sich vor dem Gebrauch mit allen Anweisungen vertraut

Automatik-Schweißhelme dienen zum Schutz der Augen und des Gesichts vor Funken, Schweißspritzern und schädlichen Lichtstrahlen unter normalen Schweißbedingungen. Der sich automatisch verdunkelnde Filter (Auto-Darkening Filter, ADF) wird beim Entzünden des Lichtbogens automatisch dunkel und nach Unterbrechung der Schweißarbeiten wieder hell.

Der Automatik-Schweißhelm wird fertig montiert geliefert. Er ist vor der Benutzung jedoch vom Träger ordnungsgemäß einzustellen. Stellen Sie die Verzögerungszeit, Empfindlichkeit und Tönungsnummer entsprechend der Anwendung ein.

Bewahren Sie den Helm an einem kühlen, trockenen und dunklen Ort auf, und entfernen Sie vor langfristigen Lagerungen die Batterien.



### WARNUNG

- Dieser Automatik-Schweißhelm eignet sich nicht für Laserschweißarbeiten.
- Bringen Sie den Helm und den ADF niemals mit heißen Oberflächen in Berührung.
- Öffnen oder verändern Sie den ADF auf keinen Fall.
- Dieser Automatik-Schweißhelm schützt nicht vor schweren Stößen.
- Dieser Helm bietet keinen Schutz vor Sprengkörpern oder ätzenden Flüssigkeiten.
- Nehmen Sie keinerlei Veränderungen am Filter oder Helm vor, sofern diese nicht ausdrücklich in diesem Handbuch angegeben sind.
- Verwenden Sie ausschließlich die in diesem Handbuch angegebenen Ersatzteile. Unzulässige Änderungen oder Ersatzteile führen zum Erlöschen der Garantie und können eine Verletzungsgefahr für den Schweißer bilden.
- Sollte sich dieser Helm bei Entzünden des Lichtbogens nicht verdunkeln, unterbrechen Sie den Schweißvorgang sofort, und wenden Sie sich an Ihren Vorgesetzten oder Händler.
- Tauchen Sie den Filter nicht in Wasser.
- Bringen Sie den Filtereinsatz oder die Helmkomponenten nicht mit Lösungsmitteln in Kontakt.
- Verwenden Sie den Helm nur im folgenden Temperaturbereich: -10 °C bis +65 °C
- Lagertemperatur: -20 °C bis +85 °C Lagern Sie den Helm an einem trockenen, kühlen und dunklen Ort, wenn Sie ihn über längere Zeit nicht benutzen.
- Schützen Sie den Filter vor Kontakt mit Flüssigkeiten und Schmutz.
- Reinigen Sie die Filteroberfläche regelmäßig. Verwenden Sie dabei keine starken Reinigungslösungen. Halten Sie die Sensoren und Solarzellen mit einem sauberen, fusselfreien Tuch stets sauber.
- Ersetzen Sie die Vorsatzscheibe, wenn diese Risse, Kratzer oder Löcher aufweist.
- Beim Tragen des Helms können Materialien, die mit der Haut in Kontakt kommen, unter Umständen allergische Reaktionen hervorrufen.
- Der ADF wird nur zusammen mit der inneren Vorsatzscheibe verwendet.
- Wenn das Visier zum Schutz vor Partikeln mit hoher Geschwindigkeit über einer herkömmlichen Brille mit Sehstärke getragen wird, können darauf übertragene Stöße eine

**GEBRAUCHSANWEISUNG**

**WARNUNG! Machen Sie sich vor Gebrauch des Helms zum Schweißen unbedingt mit den Sicherheitshinweisen vertraut.**

Das Informationshandbuch für die Schweißhelme V1000 erfüllt die Anforderungen von Teil 1.4 im Anhang II der EG-Bestimmungen.

Die Helme V1000 bieten dauerhaften Schutz vor UV- und Infrarotstrahlung und schützen Gesicht und Augen vor Schweißfunken.

Schauen Sie beim Zünden des Lichtbogens nicht mit ungeschützten Augen direkt in die Schweißstrahlen. Andernfalls kann es zu einer schmerzhaften Entzündung der Hornhaut sowie zu irreparablen Schäden an der Augenlinse mit anschließender Trübung kommen.

**ANWENDUNGSBEREICH**

**WARNUNG! Machen Sie sich vor Gebrauch des Helms zum Schweißen unbedingt mit den Sicherheitshinweisen vertraut.**

RYWAL-Schweißhelme und -Schweißfilter eignen sich für die meisten Lichtbogenschweißarbeiten und, sofern angegeben, auch für TIG-Schweißarbeiten. Die Schweißfilter schützen vor gesundheitsschädlicher UV- und IR-Strahlung. Die Schutzwirkung richtet sich nach der auf jedem passiven und automatischen (ADF-) Modell angegebenen Tönungsnummer. Die Augenschutzwirkung hat Bestand, solange sich das Klappvisier in der unteren Stellung befindet und den Sichtbereich abdeckt.

Die folgende Tabelle dient als Entscheidungshilfe bei der Auswahl der geeigneten Tönung:

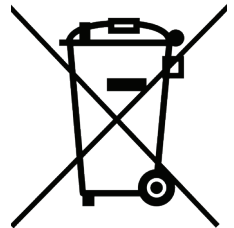


Schweißvorgang oder ähnliche Verfahren	Interner Strom in Ampere													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
Lichtbogenhandschweißen mit Elektrode Fülldrahtelektroden Füllstabelektroden		8		9	10		11		12		13		14	
MIG/Metall-Schutzgasschweißen mit Argon (Ar/He) Stähle, legierte Stähle Kupfer und Kupferlegierungen etc.						10	11		12		13		14	
MIG/Metall-Schutzgasschweißen mit Argon (Ar/He) Aluminium, Kupfer, Nickel und andere Legierungen						10	11		12	13		14		
WIG/Wolfram-Schutzgasschweißen mit Argon (Ar/He) Alle schweißbaren Metalle wie z. B. Stahl, Aluminium, Kupfer, Nickel und entsprechende egierungen)		8		9	10		11		12		13			
MAG/Metall-Aktivgasschweißen (Ar/Co <sub>2</sub> O <sub>2</sub> ) (Ar/ Co <sub>2</sub> /He/H <sub>2</sub> ) Baustahl, gehärtete und angelassene Stähle Cr-Ni-Stahl, Cr-Stahl und andere legierte Stähle					10	11	12		13		14			
Verbindung durch Lichtbogenschweißen unter Druckluft (Schweißverbindung) Kohlenstoffelektroden (O <sub>2</sub> ) Naht durch Druckluftflamme (O <sub>2</sub> )							10	11	12	13	14			
Plasmaschneiden (Laserschneiden) Alle schweißbaren Metalle siehe WIG Haupt- und Zusatzgas: Argon (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He)							11		12		13			
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		



## HINWEIS!

Entsorgen Sie elektronische Ausrüstung in einer Recyclinganlage!  
Gemäß EU-Richtlinie 2012/19/EG zu Elektro- und Elektronikgeräte-Abfall sowie ihrer Umsetzung durch nationale Gesetze muss elektrischer und bzw. oder elektronischer Abfall in einer Recyclinganlage entsorgt werden. Als für diese Ausrüstung zuständige Person müssen Sie Informationen zu anerkannten Sammelstellen einholen.  
Weitere Informationen erhalten Sie von einem RYVAL-RHC-Händler in Ihrer Nähe.

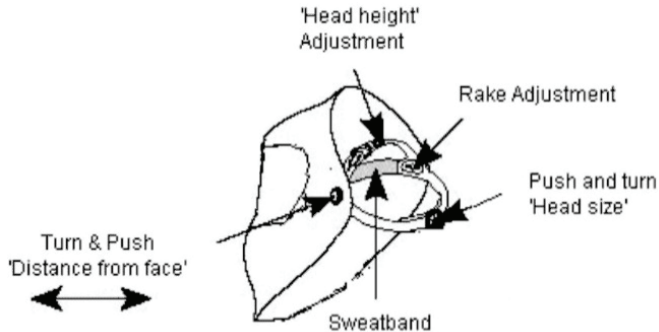


**RYVAL-RHC bietet ein Sortiment an Schweißzubehör und persönlicher Schutzausrüstung zum Erwerb an. Bestellinformationen erhalten Sie von einem örtlichen RYVAL-RHC-Händler oder auf unserer Website.**

## 2. VORBEREITUNG UND ANWENDUNG

Die Schweißhelme RYWAL V1000 werden komplett montiert geliefert und sind nach geringfügiger Anpassung sofort einsatzbereit. Alle Schweißhelme haben ein bequemes Kopfband mit vier Einstellmöglichkeiten:

- Drücken und schieben, um die „Helmhöhe“ anzupassen
- „Neigung anpassen“, um Helmposition oben und unten zu begrenzen
- Drücken und drehen, um die „Helmgröße“ anzupassen
- Drehen, um den „Abstand zum Gesicht“ anzupassen



1. Für „Kopfhöhe“ drücken und schieben
2. „Neigungsanpassung“
3. Für „Kopfgröße“ schieben und drehen
4. Für „Gesichtsabstand“ drehen

Untersuchen Sie den Helm und das passive Glas vor Arbeitsbeginn auf sichtbare Kratzer, Risse, Löcher und sonstige Schäden. Beschädigte Oberflächen beeinträchtigen selbst auf Schutzplatten den Sichtschutz. Wenn eine Schutzplatte zerkratzt, beschädigt oder mit Spritzern besetzt ist, muss sie ersetzt werden.

Der Schweißhelm darf nicht zu Boden fallen. Legen Sie keine schweren Gegenstände (z. B. Werkzeug) auf oder in den Helm, da die Einzelteile dadurch beschädigt werden können. Bei ordnungsgemäßer Verwendung ist während der gesamten Lebensdauer keine weitere Wartung notwendig.

#### • Ungleichmäßige Verdunkelung

Das Kopfband wurde ungleichmäßig eingestellt, sodass sich die Filterscheibe in unterschiedlichem Abstand zu den Augen befindet. (Setzen Sie die Einstellungen des Helms zurück, um den unterschiedlichen Abstand zum Filter zu verringern.)

#### • Der ADF wird nicht dunkel oder flackert

1. Die Vorsatzscheibe ist verschmutzt oder beschädigt. (Tauschen Sie die Vorsatzscheibe aus.)
2. Die Sensoren sind verschmutzt. (Reinigen Sie die Sensoroberflächen.)
3. Der Schweißstrom ist zu niedrig. (Erhöhen Sie die Empfindlichkeit.)

• Stellen Sie sicher, dass sich die Batterien in einwandfreiem Zustand befinden und richtig eingesetzt wurden. Prüfen Sie außerdem die Oberflächen und Kontakte der Batterien, und reinigen Sie diese bei Bedarf.

#### • Langsame Reaktion

Die Betriebstemperatur ist zu niedrig. (Verwenden Sie den Helm nicht unter -5 °C.)

#### • Schlechte Sicht

1. Die äußere/innere Vorsatzscheibe und/oder der Filter ist verschmutzt. (Tauschen Sie die Scheibe aus.)

Das Umgebungslicht ist zu dunkel.

Die Tönungsnummer ist nicht richtig eingestellt. (Setzen Sie die Tönungsnummer zurück.)

Stellen Sie sicher, dass die für die Lieferung des Helms auf der Vorsatzscheibe angebrachte Schutzfolie entfernt wurde.


#### • EINSETZEN DER BATTERIEN

Schieben Sie die Batterieabdeckung vom an der Außenseite befindlichen Batteriefach, setzen Sie die Batterien richtig ein (siehe Abb. 1), und bringen Sie die Batterieabdeckung anschließend wieder an.




#### AUSWAHL DES SCHLEIFMODUS

Indem sie die außen am Helm befindliche Taste „GRIND. Im Schleifmodus wird die Scheibentönung auf Nr. 4 fixiert und die Empfindlichkeit und Verzögerung ist unveränderbar. Die Anzeige „GRIND“ blinkt im Schleifmodus 3 Sekunden lang. Achten Sie vor dem erneuten Schweißen/Schneiden unbedingt darauf, wieder den Schweiß-/Schneidmodus des ADF zu aktivieren. ndem sie die außen am Helm befindliche Taste „GRIND.

#### • BATTERIEANZEIGE

Die ADF-Kartusche wird mit Solarzellen und 1 CR2450-Lithium-Batterien betrieben. Tauschen Sie die Batterien bei Anzeige des Symbols  zeitnah aus.

#### • EINSTELLEN DER VARIABLEN TÖNUNG

Berühren Sie auf dem Touchscreen die Option „MODE“, um die Tönungsnummer festzulegen. Berühren Sie erneut, wenn die LED „WELD“ nicht leuchtet. Um zwischen „SHADE 5–9“ und „SHADE 9–13“ zu wechseln halt  . Wählen Sie mit  und  die Nummer der Scheibentönung aus. Wählen Sie die richtige Tönungsnummer für Ihre Schweiß-/Schneidarbeiten entsprechend der nachfolgenden Tabelle „Tönungsleitfaden“ aus.

#### • EINSTELLEN DER EMPFINDLICHKEIT

Berühren Sie auf dem Touchscreen die Option „MODE.“, um die Empfindlichkeit festzulegen. Passen Sie mit ▲ und ▼ die Empfindlichkeit der Scheibe entsprechend den Lichtbögen unterschiedlicher Schweißverfahren an. Die Standardeinstellung der Empfindlichkeit für den täglichen Gebrauch liegt bei 1–10.

#### • EINSTELLEN DER VERZÖGERUNG

Berühren Sie auf dem Touchscreen die Option „MODE“, um die Verzögerungszeit festzulegen. Stellen Sie mit ▲ und ▼ die Zeit ein, nach der die Scheibe nach Beendigung der Schweiß- oder Schneidarbeiten in den klaren Zustand wechselt.

## 4. PFLEGE UND WARTUNG

Den Helm V1000 nur mit Wasser und milder Seife reinigen. Mit einem trockenen Baumwolltuch abtrocknen.

Keine Lösungsmittel verwenden, da sie Schäden an Maske und Filtern hinterlassen. Ein zerkratztes oder anderweitig beschädigtes Visier sofort ersetzen.

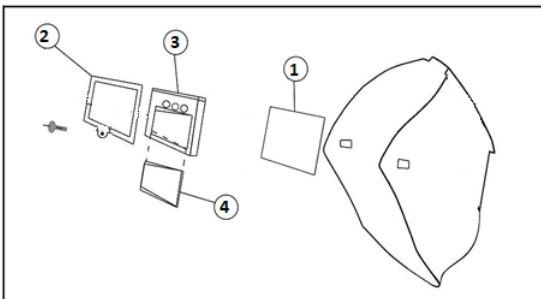
Der Anwender muss den Helm täglich einer Inspektion auf Schäden unterziehen. Beim Außen- und Innenvisier handelt es sich um Verschleißteile, die regelmäßig durch zertifizierte RYWAL-Originalteile zu ersetzen sind.

## 5. ERSETZEN DER AUSSENSCHIEBE UND DES SCHWEISSFILTERS

Entfernen Sie die Schraube, die die Schutzscheibe und den Schweißfilter hält, ersetzen Sie die Komponente(n), und stellen Sie sicher, dass Sie diese in der gleichen Reihenfolge wieder einbauen. Achten Sie darauf, dass der Schweißfilter innerhalb der Schutzscheiben außen und innen bleibt.

Befolgen Sie das gleiche Verfahren, um die Schutzscheibe auf dem Schweißmantel zu ersetzen, entfernen Sie einfach die Schraube, die die Abdeckscheibe hält, vom Innenteil des Mantels, und ersetzen Sie diese mit dem entsprechenden RYWAL-Ersatzteil.

Siehe Abbildung unten



1. Vorsatzscheibe
2. Gabel
3. Schweißfilter
4. Innerhalb

# 6. PRODUKTKENNZEICHNUNG

## Produktkennzeichnung

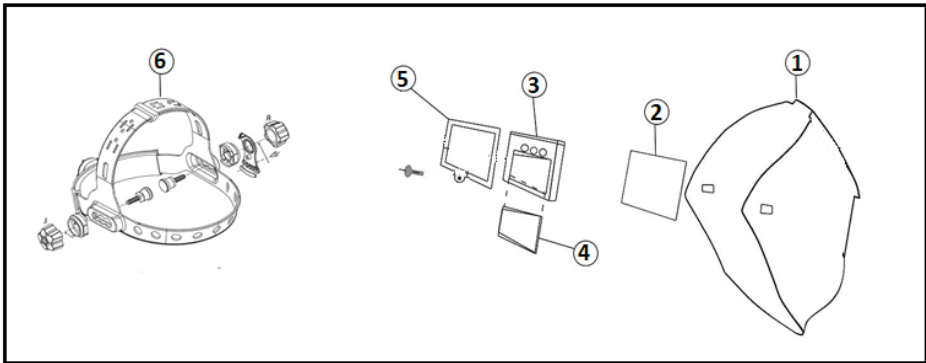
### Schweißmantelkennzeichnung:

Hersteller	<b>RYWAL-RHC</b>	<b>EN175</b>	<b>B</b>	<b>CE</b>
Anwendbare EU-Norm				
Mechanische Festigkeit bei 120 m/Sek				
EC Konformitätszeichen				

### Schweißvisierkennzeichnung:

Hersteller	<b>RYWAL-RHC</b>	<b>1</b>	<b>B</b>	<b>CE</b>
Optische Einstufung				
Mechanische Festigkeit bei 120 m/Sek				
EC Konformitätszeichen				

# 7. TEILELISTE UND MONTAGE V1000



ARTIK	BESCHREIBUNG	TEILENR.
1	Mantel	
2	Schutzscheibe vorne (100 x 117 x 1,5mm)	72 00 911216
3	Schweißerschutzfilter(110 x 90 x 8,5 mm)	72 00 911217
4	Schutzscheibe innen ADF (55 x 99 x 1,0mm)	72 00 911215
5	ADF Gabel	
6	Kopfausrüstung V1000	72 00 911213
7	Schweißband Kopfausrüstung V1000	72 00 911214

## 8. TECHNISCHE DATEN

Sichtfeld	98 x 53 mm
Optische Klasse	1/1/1/2
Tönungseinstellung	Variable Tönung 4/5-8/9-13
Reaktionszeit	0,08 ms
Empfindlichkeit und Aufhellzeit	Anpassbar (innen)
UV/IR-Schutz	DIN 16
Betriebstemperatur	-10 °C – 65 °C
Stromversorgung	Solarzelle, kein Batteriewechsel
Schaltung	Automatisch
Normen	CE/ANSI/CSA
Material Helm	Spezial-Nylon

## 9. ZERTIFIZIERUNG UND KONTROLLEN

Die Schweißfilter G40 und V1000 werden von der folgenden akkreditierten Stelle geprüft:  
DIN Prüf- und Zertifizierungsstelle für Augenschutz, Alboinstr. 56, D-12103 Berlin, akkreditierte Stelle 1883, die Zulassung und ständiges Qualitätssicherungssystem liefert unter der Kontrolle der Europäischen Kommission, des deutschen Ministeriums für Arbeit und des Zentralamts der Bundesländer

Der Helm trägt daher folgende Kennzeichnungen:

**EN 175 B EN166 B EN379**

**EC-Kennzeichnung: Diese bestätigt, dass das Produkt die Anforderungen der Richtlinie 89/686/EWG erfüllt.**

**Adresse der  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
GERMANY**

# Producent:

**RYWAL-RHC Sp. z o.o.** w Warszawie  
ul. Chełmżyńska 180  
04-464 Warszawa

## Sieć sprzedaży i serwisu:



[www.rywal.eu](http://www.rywal.eu)

### RYWAL-RHC Sp. z o.o.

87-100 **Toruń**, ul. Polna 140 B  
tel. 56 66 93 801, -802

15-516 **Białystok**, ul. K. Ciołkowskiego 165  
tel. 85 74 10 492, -491

85-825 **Bydgoszcz**, ul. Fordońska 112 A  
tel. 52 345 38 73, 52 345 38 79

80-298 **Gdańsk**, ul. Budowlanych 19  
tel. 58 768 20 00

75-100 **Koszalin**, ul. Powstańców Wlkp. 2  
tel. 94 342 05 31

20-328 **Lublin**, ul. A. Walentynowicz 18  
tel. 81 445 01 50 do 52, 81 445 01 55

93-490 **Łódź**, ul. Pabianicka 119/131  
tel. 42 682 64 36, 42 682 64 37

10-409 **Olsztyn**, ul. Lubelska 44 D  
tel. 89 535 10 00, 89 535 10 01

09-400 **Płock**, ul. Przemysłowa 7  
tel. 24 269 22 24

61-371 **Poznań**, ul. R. Maya 1/12  
tel. 61 862 61 51

35-211 **Rzeszów**, ul. M. Reja 10  
tel. 17 85 90 141, -142

37-450 **Stalowa Wola**, ul. Energetyków 49  
tel. 15 844 02 63, 15 844 55 16

72-006 **Mierzyn k. Szczecina**, ul. Welecka 22 E  
tel. 91 482 36 66, 91 482 36 78

04-464 **Warszawa**, ul. Chełmżyńska 180  
tel. 22 331 42 90

42-200 **Częstochowa**, ul. Warszawska 285/287  
tel. 34 324 39 98, 324 60 61

31-752 **Kraków**, ul. K. Makuszyńskiego 4  
tel. 12 686 37 36, 686 37 35

41-703 **Ruda Śląska**, ul. Stara 45  
tel. 32 342 70 00

54-156 **Wrocław**, ul. Stargardzka 9 C  
tel. 71 351 79 34, 71 351 79 36

65-410 **Zielona Góra**, ul. Fabryczna 14  
tel. 695 596 535, 667 671 697, 603 760 405

### БЕЛАРУСЬ

#### ІООО „РІВАЛ СВАРКА”

**Мінск**, пер. Липковскі, 30-28  
Тел./факс: +375 (17) 385-15-75 / 76 / 77  
Моб. тел.: +375 (29) 505-15-75  
e-mail: office@rivalsvarka.by  
www.rivalsvarka.by

**Брэст**, ул. Московская, 364  
Тел./факс: +375 (162) 50-22-50  
Моб. тел.: +375 (29) 505-79-05  
e-mail: brest@rivalsvarka.by

**Віцебск**, ул. П. Бровки, 4а  
Тел./факс: +375 (212) 22-20-00  
Моб. тел.: +375 (33) 317-48-12  
e-mail: vitebsk@rivalsvarka.by

### РОССИЯ

#### ООО РИВАЛ-РУ

109382, г. Москва  
ул. Нижние поля, 31, офис 414  
Тел./факс: +7 (495) 385-95-95  
e-mail: info@rywal.ru  
www.rywal.ru

### UAE (United Arab Emirates) RME MIDDLE EAST FZCO

Jebel Ali Free Zone  
P.O. Box 261839, Dubai,  
Phone: +971 4 880 8781  
Mobile: +971 509 149 036  
www.rme-me.ae

### ROMÂNIA

#### RYWAL-RHC Romania SRL

#### Braşov

Str. Calea Făgăraşului, nr. 59  
Standurile 60-67, 500053 Braşov,  
Telefon: 0368 100 127  
Mobile: +40 740 433 592  
**Logistic Park Constanta**  
str. Industriala nr. 6  
900155 Constanta  
Telefon: +40 341 111 235  
Fax: +40 341 111 236  
e-mail: romania@rywal.ro  
www.rywal.ro

### LIETUVA

#### UAB „RYWAL-LT”

LT-51193 Kaunas  
Elektrėnų g. 7,  
Tel: +370 37 47 32 35  
Tel: +370 37 47 32 58  
e-mail: info@rywal.lt  
www.rywal.lt

LT-91107 Klaipėda  
Šilutes pl. 27  
Mob. +370 61269000

### SLOVENSKO

#### SOLIK SK, s. r. o.

Odborov 2554  
SK 017 01 Považská Bystrica  
Telefón: 042 43 23 425  
e-mail: info.rywal@solik.sk  
www.solik.sk



[www.facebook.com/rywalrhc](http://www.facebook.com/rywalrhc)



[www.youtube.com/user/rywalrhc](http://www.youtube.com/user/rywalrhc)



[www.instagram.com/spawanie\\_rywal\\_rhc/](http://www.instagram.com/spawanie_rywal_rhc/)



**Zintegrowany System  
Zarządzania  
ISO 9001 & ISO 14001**